F-15-649
October 2011
French

Installation, utilisation et entretien pour la

Torche de coupage automatique à jet de plasma PT-600



L'équipement décrit dans ce manuel est potentiellement dangereux. Soyez prudent pendant son installation, son utilisation et son entretien.

L'acheteur est seul responsable de la sécurité de fonctionnement et d'utilisation pour tous les produits achetés, y compris la conformité avec normes OSHA aux USA et autres réglementations gouvernementales (Loi sur la santé et la sécurité du travail au Canada). ESAB Cutting Systems n'a pas de responsabilité pour les préjudices corporels ou autres dommages survenant de tout produit fabriqué ou vendu par ESAB. Reportez-vous aux clauses et conditions de vente pour un énoncé spécifique des responsabilités de ESAB et de leurs limitations.

Tous les efforts ont été faits pour que les informations données dans ce manuel soient exactes et complètes à sa publication. Ces informations sont susceptibles de changer sans préavis.

Ce manuel est référencé chez ESAB sous le numéro F15649

Ce manuel est prévu pour la commodité et l'usage de l'acheteur de la machine à découper. Ce n'est pas un document contractuel et n'engage donc pas ESAB Cutting Systems.

Imprimé aux USA



DECLARATION OF CONFORMITY
according to the Low Voltage Directive 2006/95/EC

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
enligt Lågspänningsdirektivet 2006/95/EG

Type of equipment Materialslag
Mechanized Plasma Cutting Torch

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke
ESAB

Type designation etc. Typbeteckning etc.
PT-600 Series

Manufacturer's authorised representative established within the EEA
Name, address, telephone No, telefax No: Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 Laxå, Sweden
Phone: +46 586 81 000, Fax: +46 584 411 924

Manufacturer positioned outside the EEA
Name, address, telephone No, telefax No: Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:
ESAB Welding & Cutting Products
411 South Ebenezer Road, Florence, South Carolina 29501, USA
Phone: +1 843 669 4411, Fax: +1 843 664 4258

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:
Följande harmoniserande standarder har använts i konstruktionen:

EN 60974-7, Arc welding equipment – Part 7: Torches

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.
Genom att underteckna detta dokument försäkrar undertecknad såsom tillverkare, eller tillverkarens representant inom EES, att angiven materiel uppfyller säkerhetskraven angivna ovan.

Date / Datum	Signature / Underskrift	Position / Befattning
Laxå 2008-11-14	Kent Eimbrodt Clarification	Global Director Equipment and Automation

Page

Page

Section 6 Dépannage

Section 7 Pièces de rechange

Page vierge

1.1 Introduction

Le coupage plasma des métaux constitue pour l'industrie un outil universel de grande valeur. Les machines de coupage ESAB sont conçues pour apporter sécurité et efficacité à l'utilisateur. Toutefois, à l'instar de toute autre machine-outil, l'attention portée aux méthodes d'exploitation, aux précautions et aux règles de sécurité est la condition nécessaire d'obtention de performances optimales. L'observation des précautions d'usage et des règles de sécurité est impérative pour quiconque participe, activement ou passivement, à l'utilisation ou à l'entretien de la machine. Le non-respect de certaines consignes de sécurité risque d'entraîner de graves dommages corporels et matériels. Les consignes de sécurité suivantes sont applicables à l'emploi des machines de coupage en général. Des consignes plus explicites relatives à l'emploi d'une machine de base particulière et de ses accessoires se trouvent dans la documentation d'instructions de la machine. Pour un large éventail d'informations relatives à la sécurité des machines de coupage et de soudage, obtenir et consulter les publications indiquées au chapitre des Ouvrages de référence recommandés.

1.2 Système de notation et symboles de sécurité

Les énoncés et symboles suivants sont employés tout au long de ce manuel. Ils indiquent différents niveaux de sécurité à observer..

	**VIGILANCE ou ATTENTION Des risques pèsent sur la sécurité personnelle de l'utilisateur et des anomalies de fonctionnement de l'équipement peuvent se produire. S'accompagne d'autres symboles et informations.**
DANGER	**DANGER signale des risques d'accident immédiats qui, s'ils ne sont pas écartés, entraîneront des blessures graves, voire mortelles.**
ADVERTISSEMENT	**AVERTISSEMENT signale des risques d'accident qui pourraient entraîner des blessures graves, voire mortelles.**
PRUDENCE	**PRUDENCE signale des risques de dommages corporels et matériels superficiels.**
PRUDENCE	**Signale des risques d'endommagement mineur du matériel.**
AVIS	**AVIS signale des informations importantes relatives à l'installation, le fonctionnement ou l'entretien du matériel qui ne sont pas directement liées à des risques d'accident.**

1.3 Généralités relatives à la sécurité



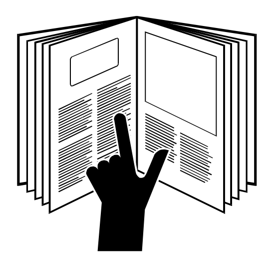


Les machines démarrent souvent automatiquement.

Cet équipement se déplace dans des directions et à des vitesses diverses.

- Les organes en mouvement d'une machine présent des risques d'écrasement.
- Seul un personnel qualifié est habilité à utiliser ou entretenir cette source d'alimentation.
- Écarter le personnel, les matériaux et l'équipement étrangers au procès de production de la zone d'opération du système.
- Clôturer entièrement la cellule de travail pour empêcher le personnel de la traverser ou de se tenir à portée de l'équipement.
- Afficher les pancartes d'AVERTISSEMENT appropriées à chaque entrée de la cellule de travail.
- Observer les méthodes de verrouillage avant d'entreprendre l'entretien d'un équipement quelconque.

⚠ ADVERTISSEMENT

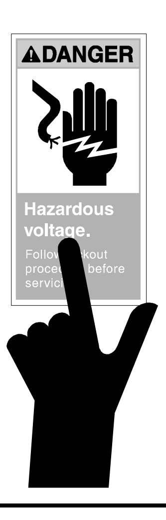


Le non-respect de ces consignes d'utilisation peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.

Avant d'utiliser cette machine, lire le manuel d'entretien et s'assurer de bien le comprendre.

- Prendre connaissance de la méthode correspondante toute entière avant de procéder à l'utilisation ou à l'entretien d'un équipement quelconque.
- Porter une attention toute particulière aux avertissements qui signalent les risques relatifs à la sécurité personnelle de l'opérateur et à l'intégrité physique de l'équipement.
- Toute personne ayant des responsabilités dans l'utilisation d'un système ou accès à lui doit observer strictement les consignes de sécurité relatives à l'utilisation des équipements électriques et aux opérations de procédé.
- **Lire toute la documentation de sécurité mise à la disposition des employés de l'entreprise concernée**

⚠ ADVERTISSEMENT



Le non-respect des instructions figurant sur les étiquettes et adhésifs de sécurité peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

Lire et bien comprendre tous les adhésifs de sécurité apposés sur la machine.

Voir le manuel de l'opérateur pour des informations supplémentaires.

1.4 Précautions à l'installation



Une installation incorrecte de l'équipement peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.

Observer ces recommandations lors de l'installation de la machine :

- Prendre contact avec le représentant ESAB avant l'installation. Il est disponible pour recommander certaines précautions concernant la pose de la tuyauterie, le levage de la machine, etc. afin d'assurer à l'utilisateur une protection optimale.
- Ne jamais entreprendre de modifier la machine ou d'y adjoindre un accessoire quelconque sans consulter au préalable un représentant ESAB qualifié.
- Observer les spécifications de dégagement de la machine pour le bon fonctionnement de celle-ci et la sécurité du personnel.
- Ne faire appel qu'à des techniciens qualifiés pour l'installation, le dépannage et l'entretien de cet équipement.
- Prévoir un sectionneur mural muni de fusibles de capacité correcte et situé à proximité de la source d'alimentation.

1.5 Mise à la masse de l'équipement

La mise à la masse de la machine est impérative à son bon fonctionnement et à la sûreté de son utilisation. Voir la section Installation de ce manuel pour les instructions détaillées de mise à masse.



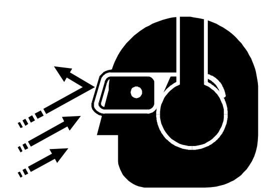
Risque d'électrocution.

Une mise à la masse incorrecte peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

Mettre la machine à la masse avant de la mettre en service.

1.6 Utilisation d'une machine de coupage plasma

⚠ ADVERTISSEMENT



Risque de projections de débris et bruit intense.

- Les projections de soudure chaude peuvent brûler et blesser les yeux. Porter des lunettes de protection afin de protéger les yeux contre les brûlures et les projections de soudage lors des travaux.
- Les fragments de laitier peuvent être chauds et projetés à grande distance. Les personnes se trouvant à proximité doivent aussi porter des masques et des lunettes de protection.
- Le bruit émanant des arcs plasma peut entraîner des dommages auditifs. Porter des protège-oreilles lors des opérations de coupage hors de l'eau.

⚠ ADVERTISSEMENT

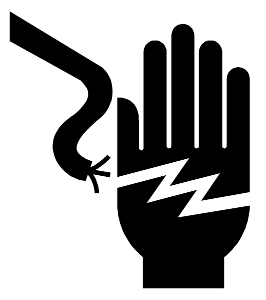


Risque de brûlures.

Le métal chaud présente des risques de brûlures.

- Ne pas toucher les plaques ou pièces métalliques immédiatement après coupage. Laisser le métal se refroidir ou l'asperger d'eau.
- Ne pas toucher la torche plasma immédiatement après coupage. Laisser la torche se refroidir.

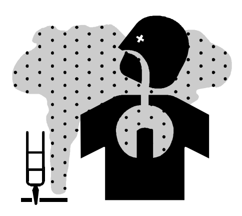
ADVERTISSEMENT



Tensions dangereuses. Les électrocutions peuvent être mortelles !

- Ne PAS toucher la torche plasma, la table de coupage ou les connexions de câbles lors du procédé de coupage plasma.
- Toujours mettre les sources d'alimentation plasma hors tension avant de toucher la torche plasma ou d'en effectuer l'entretien.
- Toujours mettre les sources d'alimentation plasma hors tension avant d'effectuer l'entretien d'un composant quelconque du système.
- Ne pas toucher des composants électriques sous tension.
- Garder les panneaux et les couvercles en place lorsque la machine est branchée sur la source d'alimentation.
- Porter des gants, chaussures et vêtements isolants pour s'isoler de la pièce à traiter et de la prise de terre.
- Veiller à ce que les gants, chaussures, vêtements et zone de travail soient secs.
- Remplacer les câbles usés ou détériorés.

⚠ ADVERTISSEMENT

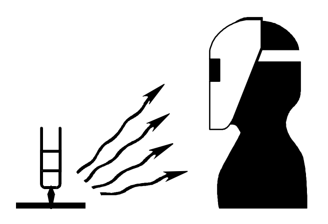


Fumées dangereuses.

Les fumées et les gaz générés par le procédé de coupage plasma peuvent être dangereux pour la santé.

- Ne PAS respirer les fumées.
- Ne pas utiliser la torche plasma si l'extracteur de fumées ne fonctionne pas correctement.
- Utiliser des dispositifs de ventilation supplémentaires pour dissiper les fumées si nécessaire.
- Se servir d'un masque respiratoire si la ventilation est inadéquate.
- Prévoir un dispositif de ventilation mécanique positive pour le coupage de l'acier galvanisé, de l'acier inoxydable, du cuivre, du zinc, du béryllium et du cadmium. Ne pas respirer ces fumées.
- Ne pas utiliser la machine si des travaux de dégraissage et de pulvérisation sont en cours à proximité. L'air chaud ou les rayons de l'arc peuvent réagir aux fumées de chlorocarbure pour former du phosgène, un gaz très toxique, et d'autres gaz irritants.

⚠ ADVERTISSEMENT



Risque d'irradiation.

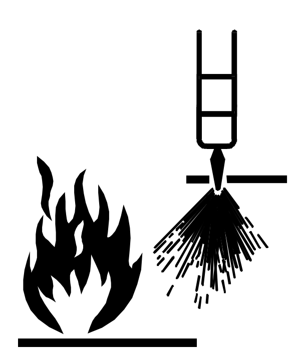
Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau.

- Protéger la peau et les yeux à l'aide de vêtements et d'accessoires de protection appropriés.
- Porter des lunettes de sécurité fumées ou des lunettes à coques. Consulter le tableau ci-après sur les teintes de verre recommandées pour le coupage plasma :

Courant d'arc	Teinte de verre
Jusqu'à 100 A	Teinte n° 8
100 - 200 A	Teinte n° 10
200 - 400 A	Teinte n° 12
Plus de 400 A	Teinte n° 14

- Remplacer les lunettes de sécurité lorsque les verres sont piqués ou fendillés.
- Avertir les personnes présentes dans l'atelier de ne pas regarder directement l'arc si elles ne portent pas des lunettes de sécurité appropriées.
- Apprêter la table de coupe pour réduire la réflexion et la transmission du rayonnement ultraviolet.
  - Peindre les murs avec une peinture spéciale qui absorbe les rayons ultraviolets.
  - Installer des écrans ou des rideaux protecteurs pour réduire la transmission du rayonnement ultraviolet.

⚠ ADVERTISSEMENT

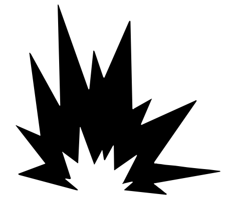


Risque de brûlures.

La chaleur, les projections de soudure et les étincelles présentent des risques de brûlures et d'incendies.

- Ne pas effectuer de coupage à proximité de matériaux combustibles.
- Ne pas porter sur soi des matériaux combustibles (cf. briquet à gaz).
- L'arc pilote peut causer des brûlures. Maintenir la buse de la torche à l'écart de soi et des autres personnes présentes lors de l'activation du procédé plasma.
- Protéger la peau et les yeux à l'aide de vêtements et d'accessoires de protection appropriés.
- Porter des gants à crispins, des chaussures et un casque de sécurité.
- Porter des vêtements ininflammables couvrant le corps dans son entier.
- Porter des pantalons sans revers où pourraient se loger des étincelles et des projections de laitier.
- Avoir un équipement d'extinction d'incendie prêt à fonctionner si besoin est.

⚠ ADVERTISSEMENT

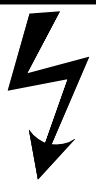


Risque d'explosion.

- Certains alliages aluminium-lithium (Al-Li) en fusion peuvent causer des explosions lorsque le coupage plasma s'effectue PAR-DESSUS l'eau.
  - Ces alliages doivent être coupés à sec sur une table de coupage sèche.
  - NE PAS faire des coupages à sec par-dessus l'eau.
  - **Contacter le fournisseur d'aluminium pour des informations supplémentaires concernant les dangers inhérents à ces alliages.**
- Ne pas couper dans des atmosphères contenant des vapeurs ou des poussières explosives.
- Ne pas porter sur soi des matériaux combustibles (cf. briquet à gaz).
- Ne pas couper des bidons qui ont contenu des combustibles.

1.7 Précautions à l'entretien

⚠ ADVERTISSEMENT



Tensions dangereuses. Les électrocutions peuvent être mortelles !

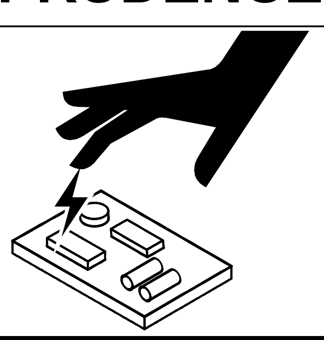
- Ne PAS toucher la torche plasma, la table de coupage ou les connexions de câbles lors du procédé de coupage plasma.
- Toujours mettre les sources d'alimentation plasma hors tension avant de toucher la torche plasma ou d'en effectuer l'entretien.
- Toujours mettre les sources d'alimentation plasma hors tension avant de déposer des couvercles ou des panneaux en vue de l'entretien d'un composant quelconque du système.
- Ne pas toucher des composants électriques sous tension.
- Garder les panneaux et les couvercles en place lorsque la machine est branchée sur la source d'alimentation.
- Veiller à ce que les gants, chaussures, vêtements et zone de travail soient secs.
- Inspecter les câbles de masse et d'alimentation pour tout signe d'usure ou de fissure. Remplacer les câbles usés ou détériorés. Ne pas utiliser si endommagés.
- Ne jamais contourner les dispositifs de verrouillage de sécurité.
- Observer les méthodes de verrouillage.

PRUDENCE

Établir et observer un calendrier d'entretien préventif. Un plan d'entretien préventif composite peut être établi à partir des intervalles d'entretien recommandés.

Éviter de laisser traîner des équipements d'essai ou des outils à main sur la machine. L'équipement ou la machine pourrait subir de graves dommages électriques ou mécaniques.

PRUDENCE



Faire preuve d'extrême prudence lors des essais de circuits à l'aide d'un oscilloscope ou d'un voltmètre. Les circuits intégrés sont sensibles aux sur-tensions. Mettre la machine hors tension avant d'utiliser des sondes d'essai pour éviter de court-circuiter des composants.

Avant de mettre la machine sous tension, vérifier que les cartes de circuits imprimés reposent correctement dans leurs supports, que les cabinets sont fermés et verrouillés et que les garants et couvercles sont bien en place..

1.8 Références de sécurité – Règlements, normes et recommandations

ESAB recommande la consultation des publications suivantes qui font autorité en matière de sécurité des travaux de soudage et de coupage. Ces documents ont pour objet de faciliter la protection des personnes contre les blessures et les maladies et la protection du matériel contre les dommages qui pourraient résulter de conditions et de techniques dangereuses d'utilisation. Quoique certains de ces documents ne traitent pas spécifiquement du présent type de machine de coupage industriel, les principes de sécurité qui y sont énoncés n'en perdent pas pour autant de leur validité et de leur universalité.

1.8.1 USA

- *"Precautions and Safe Practices in Welding and Cutting with Oxygen-Fuel Gas Equipment," Form 2035.* ESAB Cutting Systems.
- *"Precautions and Safe Practices for Electric Welding and Cutting," Form 52-529.* ESAB Cutting Systems.
- *"Safety in Welding and Cutting" - ANSI Z 49.1*, American Welding Society, 2501 NW 7th Street, Miami, Florida, 33125.
- *"Recommended Safe Practices for Shielded Gases for Welding and Plasma Arc Cutting" - AWS C5.10-94*, American Welding Society.
- *"Recommended Practices for Plasma Arc Welding" - AWS C5.1,* American Welding Society.
- *"Recommended Practices for Arc Cutting" - AWS C5.2*, American Welding Society.
- *"Safe Practices" - AWS SP*, American Welding Society.
- *"Standard for Fire Protection in Use of Cutting and Welding Procedures" - NFPA 51B*, National Fire Protection Association, 60 Batterymarch Street, Boston, Massachusetts, 02110.
- *"Standard for Installation and Operation of Oxygen - Fuel Gas Systems for Welding and Cutting" - NFPA 51*, National Fire Protection Association.
- *"Safety Precautions for Oxygen, Nitrogen, Argon, Helium, Carbon Dioxide, Hydrogen, and Acetylene," Form 3499*. ESAB Cutting Systems. Obtainable through your ESAB representative or local distributor.
- *"Design and Installation of Oxygen Piping Systems," Form 5110*. ESAB Cutting Systems.
- "*Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders*", CGA Standard P-1, Compressed Gas Association.

De la documentation relative aux règles de sécurité du coupage et du soudage avec des matériaux gazeux est aussi disponible auprès de : Compressed Gas Association, Inc., 500 Fifth Ave., New York, NY 10036.

1.8.2 International

Accident Prevention
VBG- Unfallverhütungsvorshriften

VBG 1	General Provisions Allgemeine Unfallverhütungsvorshriften
VBG 4	Electrical Equipment and operating Equipment Elektrische Anlagen
VBG 15	Welding, Cutting and related working methods Schweißen un Schneiden un verwandte Verfahren
VBG 48	Shot Blasting Works Strahlarbeiten
VBG 61	Gases Gase
VBG 62	Oxygen Sauerstoff
VBG 87	Operating liquid jet cutting machines Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlem
VBG 93	Laser beams, accident prevention and Electro-technology Laserstrahlung, Unfallverhütungs-vorschriften für Feinmechnik und Elektrotechnik
VBG 121	Noise Lärm

VDE Regulations
VDE - Vorschriften

VDE 0100	Erection of power installations with normal voltages up to 1000 volts Bestimmungen für das Errichten von Stakstromanlagen mit Nennspannungen bis 1000 Volt
VDE0113	Electrical equipment of industrial machines Elektrishe Ausrüstung von Industriemaschinen
VDE 0837	Radiation safety of laser products; users guide (DIN EN 60825) Strahlungssicherheit von Lasereinrichtungen und Benutzungsrichtlinen (DIN EN 60825)
VDE 0837-50	Specification for laser guards Anforderung an Lasershcutzwänden

TRAC Technical Rules for Acetylene and Carbide Stores
TRAC- Techische Regein für Azetylenanlagen und Calciumcargidlager

TRAC-204	Acetylene lines Azetylenleitungen
TRAC-206	Acetylene cylinder battery systems Azetylenflaschenbatterieanlagen
TRAC-207	Safety devices Sicherheitseinrichtungen

TRG Technical Rules for Pressure gases
TRG – Technische Regein für Druckgase

TRG 100	General regulations for pressure gases Allgemeine Bestimmungen für Druckgase
TRG 101	Pressure gases Druckgase
TRG 102	Technical gas mixtures Technishe Gasgemische
TRG 104	Pressure gases; alterative use of compressed gas tanks Druckgase, wahlweise Verwendung von Druckgasbehältem

TRGS – Technische Richtlinien für Gefahrstoffe

TRGS-102	Techn. Richtkonzentration (TRK) für gefährliche Stoffe
TRGS-402	Ermittlung u. Beurteilung der Konzentration gefährlicher Stoffe in der Luft im Arbeitsbereich
TRGS-900	Grenzwerte in der Luft am Arbeitsplatz (Luftgrenzwerte)
TA	TA-Luft un TA-Lärm (BLm SchV)

DIN Standards
DIN-Normen

DIN 2310 Part 1	Thermal cutting; terminology and nomenclature
Teil 1	Thermsiches Schneiden, Allgemeine Begriffe und Bennungen
DIN 2310 Part 2	Thermal cutting; determination of quality of cut faces
Teil 2	Thermsiches Schneiden, Ermittein der Güte von Schnittflächen
DIN 2310 Part 4	Thermal cutting; arc plasma cutting; process principles, quality, dimensional tolerances
Teil 4	Thermsiches Schneiden, Plasmaschneiden, Verfahrensgrundlagen, Güte, Maßtoleranzen
DIN 2310 Part 5	Thermal cutting; laser beam cutting of metallic materials; process principles
Teil 5	Laserstrahlschneiden von metallischen Werkstoffen, Verfahrensgrundlagen, Güte, Maßtoleranzen
DIN 2310 Part 6	Thermal cutting; Classification, processes
Teil 6	Einführung, Verfahren
DIN 4844 Part 1	Safety markings (DIN EN 7287)
Teil 1	Sicherheitskennzeichen (Siehe EN 7287)

DIN EN ISO Harmonized Standards
DIN EN ISO-Harmonisierte Normen

DIN EN 292/1 and 2	Safety of machinery Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen
DIN EN 559	Hoses for welding, cutting and allied processes Schläuche für Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren
DIN EN 560	Hose connections and hose couplings for equipment for welding, cutting and allied processes Schlauchanschlüsse und Schlauchverbindungen für Geräte zum Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren
DIN EN 561	Gas welding equipment hose couplings Gasschweißgeräte, Kupplungen
DIN EN 626-1	Safety of machines, reduction of risks to health Sichereit von Maschinen, Reduzierung des Gesundheitsrisikos
DIN EN 848-1	Single spindle vertical milling machines Fräsmaschine für einseitige Bearbeitung mit drehendem Werkzeug
DIN EN 1829	High pressure water jet machines Hochdruckwasserstrahlschneidmaschine
DIN EN 9013	Thermal cutting, oxygen cutting, process principles, dimensional tolerances Thermisches Schneiden, Autogenes Brennschneiden, Verfahrensgrundlagen, Güte, Maßtoleranzen
DIN EN 12584	Imperfections in oxy/fuel flame cuts, laser beam cuts and plasma Unregeimäßigkeiten an Brennschnitten, Laserstrahl- und Plasmaschnitten
DIN EN 12626	Laser processing machines Laserbearbeitungsmaschinen
DIN EN 28206	Acceptance testing for oxygen cutting machines Abnahmeprüfung für Brennschneidmaschinen
DIN EN 31252	Laser Equipment Lasergeräte

DIN EN 31553	Laser and laser related equipment Laser und Laseranlagen
DIN EN 60204-1	Electrical equipment of machines Elekrische Ausrüstung von Maschinen
DIN EN 60825	Radiation safety of laser products Strahlensicherheit von Laseranlagen
DIN EN 999	Arrangement of protection devices Anordnung von Schutzeinrichtungen

VDI Guidelines

VDI 2906	Quality of cut faces on metallic workpieces; abrasive water jet cutting and arc plasma cutting Schnittflächenqualität beim Schneiden von Werkstücken aus Metall, Abrasiv- Wasserstrahischneiden und Plasmastrahischneiden
VDI 2084	Room air; Technical systems for welding workshops Raumluft techn. Anlagen für Schweißwerkstätten

2.1 Généralités

La torche mécanisée à jet de plasma PT-600 est une torche à arc de plasma assemblée en usine pour la concentricité de ses composantes et une précision de coupe répétitive. Pour cette raison le co rps de torche ne peut pas être rebâti sur place. Seule l'extrémité frontale de la torche a des pièces remplaçables.

2.2 Champ d'application

Le but de ce manuel est de fournir à l'opérateur toutes les informations requises pour installer et utiliser la torche mécanisée à jet de plasma PT-600. Du matériel de référence technique peut aussi être fourni pour aider à dépanner l'ensemble de découpe.

2.3 Options disponibles

Options de l'ensemble PT-600 disponibles via votre concessionnaire ESAB
Voir la Section 7 pour les numéros de référence des composants de rechange

Torche pour tête à mini-chanfrein, conduc teur 12 ft (3,7 m)	12 ft. (3,7 m)	0560998589
Torche pour tête à mini-chanfrein, conduc teur 14 ft (4,3 m)	14 ft (4,3 m)	0558005850
Torche pour tête à mini-chanfrein, conduc teur 14 ft (4,3 m) (Karben - Replacement Parts 7.8)	14 ft (4,3 m)	0558007580
Assemblages de torche	4.5 ft. (1,3 m)	0558001827
	6 ft. (1,8 m)	0558001828
	7.2 ft. (2,2 m)	0558004123
	12 ft. (3,7 m)	0558001829
	15 ft. (4,6 m)	0558001830
	17 ft. (5,2 m)	0558001831
	20 ft. (6,1 m)	0558001832
	25 ft. (7,6 m)	0558001833

NOTES :

- Le fil conducteur de la source d'alimentation à la machine à commande numérique du client est livré en fonction de la commande du client.
- Voir les pièces de rechange pour les composants d'assemblages.
- Voir les fiches techniques de procédure pour la liste des pièces consommables de l'extrémité frontale de torche.

2.4 Spécifications technique de PT-600

2.4.1 Spécification techniques de gaz plasma

Type	O_2, N_2, Air, H-35 (H-35 = Ar65% + H35%)
Pression	100 à 125 psig (6,9 – 8,6 bars)
Débit	250 cfh (118 l/min) max. sous 600A (varie avec l'application)
Pureté nécessitée*	O_2-99,5% N_2-99,995% H-35 gaz spécial Air épuré, sec et sans huile
Régulateurs pour bonbonne liquide recommandés	Oxygène : R-76-150-540LC (N° 19777) Gaz inerte : R-76-150-580LC (N° 19977)
Régulateurs à 2 niveaux pour bonbonne recommandés	Oxygène : R-77-150-540 (N° 998337) Hydrogène/Méthane :R-77-150-350 (N° 998342) Nitrogène : R-77-150-580 (N° 998344) Air industriel : R-77150-590 (N° 998348)
Station série lourde fort débit ou régulateurs de conduite recommandés	Oxygène : R-76-150-024 (N° 19151)
Station forte capacité ou régulateurs de conduite recommandés	R-6703 (N° 22236)
Filtre à gaz nécessité	25 µ avec protège cloche (N° 56998133)

2.4.2 Spécifications techniques de gaz de départ

Type	N_2, Air, H-35
Pression	100 à 125 psig (6,9 – 8,6 bars)
Débit	250 cfh (118 l/min) max. sous 600A (varie suivant application)
Pureté minimum requise	99,995% propre/sec/sans huile

2.4.3 Spécifications techniques de gaz secondaire

Type	N_2, Air
Pression	100 à 125 psig (6.9 – 8,6 bars)
Débit	485 cfh (228,9 l/min) max. (varie avec l'application)
Pureté minimum requise	99,995% propre/sec/sans huile (même source que le gaz de départ)
Filtre à gaz nécessité	25 µ avec protège cloche (N° 56998133)

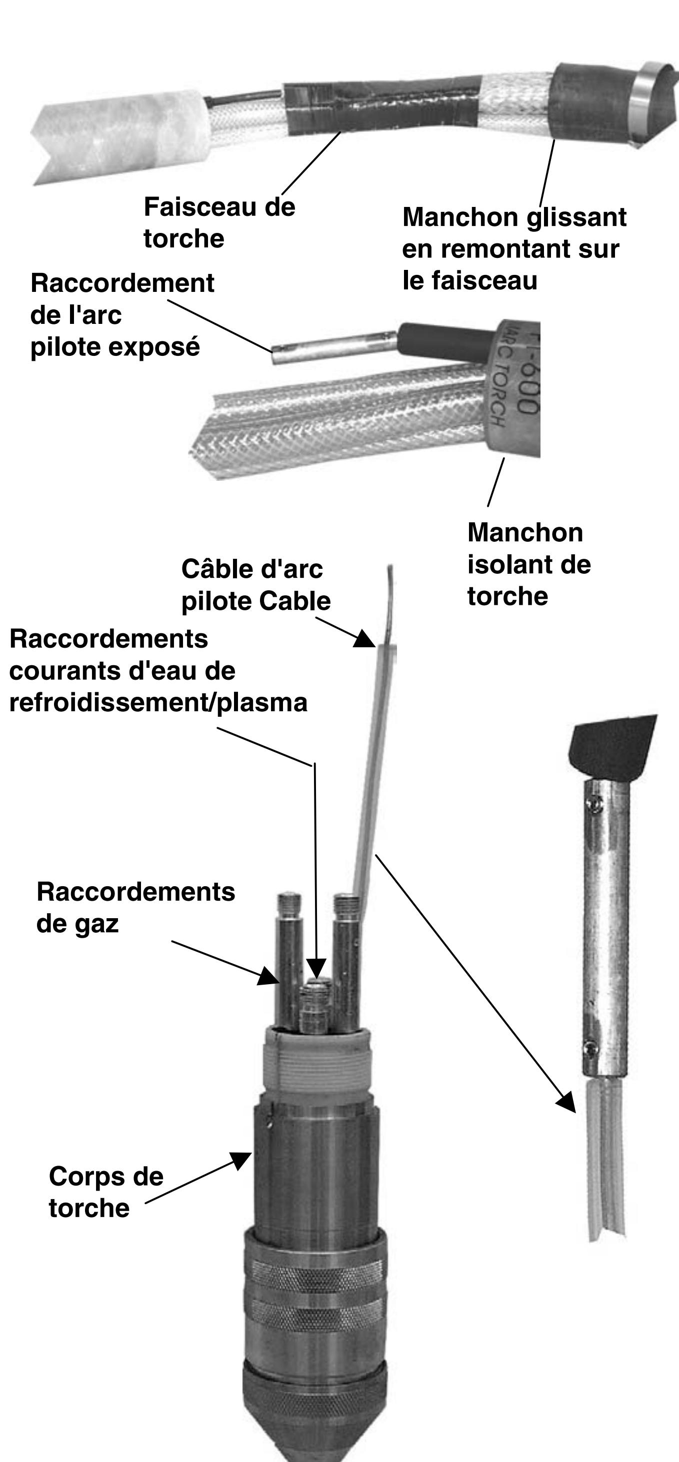
2.4.4 Spécifications techniques de torche PT-600

Type	Refroidissement à eau, deux gaz
Caractéristiques nominales	600 ampères @ cycle de service100 %
Dimensions	Voir options d'ensemble (2.3) en page précédente.

3.1 Généralités

La torche PT-600 est livrée avec son extrémité frontale complètement assemblée avec des consommables pour 250 A.
Le câble d'arc pilote et les flexibles peuvent avoir à être assemblés.

3.2 Connexion du faisceau flexible/câble au corps de torche



1. Dévissez le manchon de torche PT-600 et glissez-le sur le faisceau de torche jusqu'à ce que le raccordement d'arc pilote soit exposé.

NOTE : Il sera nécessaire de glisser le manchon extérieur du faisceau de torche vers la source d'alimentation pour exposer le raccordement d'arc pilote.

2. Connectez l'entrée (filetage de gauche) et la sortie (filetage de droite) des flexibles de l'eau de refroidissement sur le corps de torche. Une clé ouverte d'un demi-pouce est nécessaire.

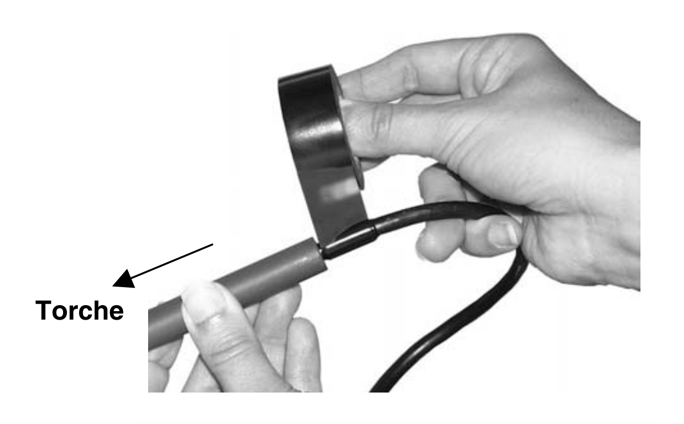
NOTE : Les flexibles de refroidissant d'entrée et de sortie ont le même N° de pièce. Il en faut 2 par ensemble. Ils sont conçus avec des écrous à sens de vissage inverse à leurs extrémités. Ils se vissent en sens opposé tête-bêche sur le corps de torche.

NOTE : Les tubes d'eau de refroidissement sont plus court que les tubes de gaz.

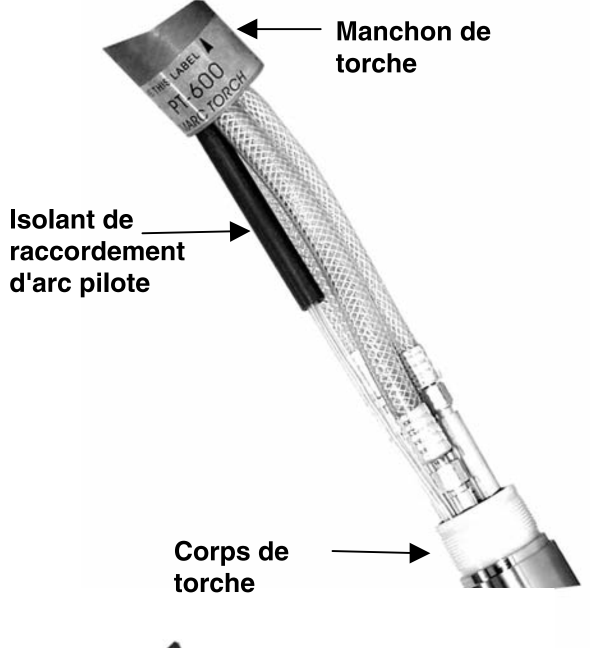
3. Connectez les raccords de gaz. Pour empêcher un croisement, le raccord de coupure a un diamètre plus faible que le raccord de blindage. Des clés de 7/16" et 1/2" sont nécessaires.

NOTE: Il est possible de croiser les raccordements d'eau avec un des raccordements de gaz. Chaque flexible d'eau comporte à l'intérieur un câble transportant la tension.

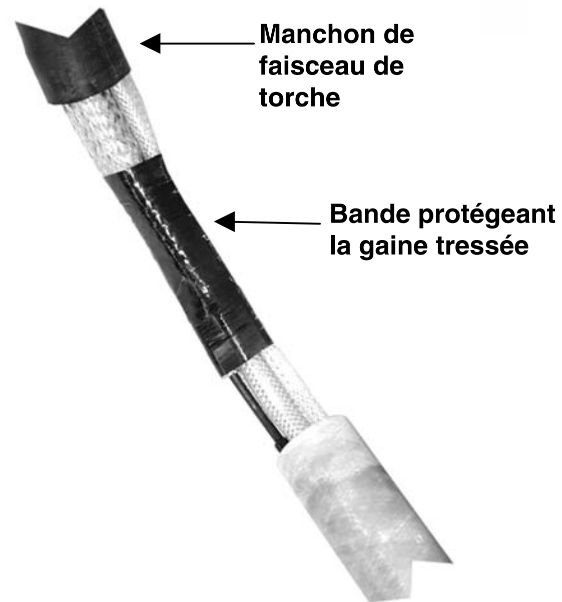
4. Insérez le câble exposé d'arc pilote dans le connecteur cuivre Haute Fréquence. Serrez les vis de blocage avec une clé Allen de 1/16".



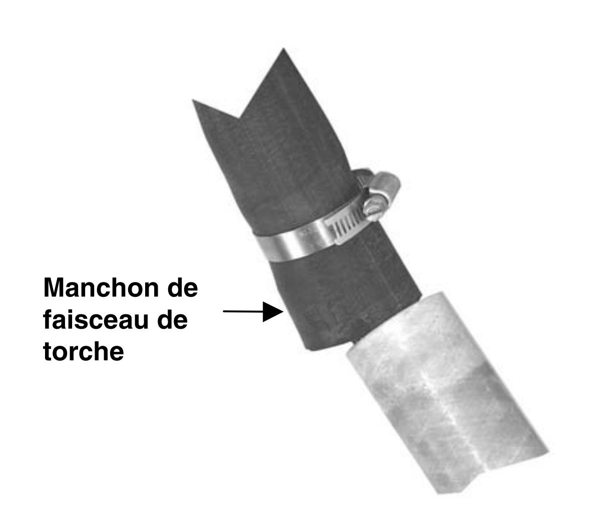
5. Faites glisser le tube PVC de diamètre 0.56" en descendant par-dessus le connecteur HF cuivre. Fixez avec du ruban adhésif PVC d'électricité, en entourant le câble d'arc pilote plusieurs fois pour éviter à l'isolant PVC de remonter.



6. Faites glisser le manchon de torche vers le bas sur le raccordement du câble d'arc pilote et les raccords de flexibles. Vissez ce manchon sur le corps de torche.



Note : S'il a été nécessaire d'enlever la bande noire protégeant la gaine métallique tressée pour faire passer le manchon de torche, remplacez cette bande avec de la bande PVC pour applications électriques.



7. Faites glisser le manchon de caoutchouc noir de faisceau de torche vers le bas sur le faisceau de torche. Étendez ce manchon sur la fin du manchon de torche pour l'obtention d'un recouvrement d'environ 1" à 1½" (25 mm à 38 mm).

Fixez avec un collier de serrage inoxydable (∅ interne 39,6 mm, ∅ externe 63,5 mm).

⚠ DANGER

Une commotion électrique peut être mortelle !

Débranchez la source d'alimentation primaire avant d'entretenir la torche.

Ne touchez pas les pièces d'extrémité frontale de torche (buse, bague de maintien de blindage, etc.) avant d'avoir d'abord coupé l'alimentation électrique primaire.

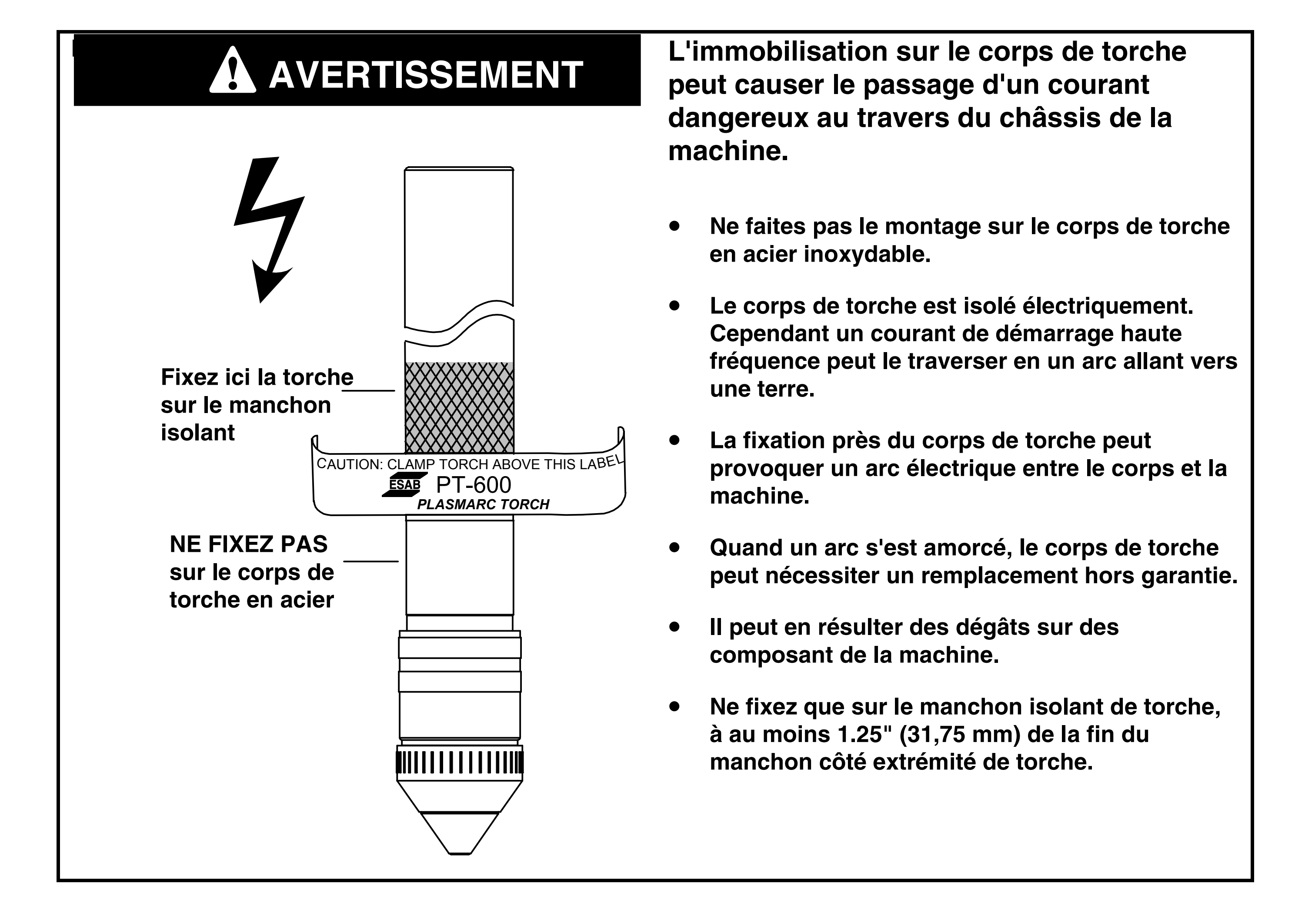
3.3 Démontage du faisceau du corps de torche

Inversez la séquence précédente de montage :

1. Desserrez le collier maintenant le manchon de faisceau.
2. Glissez en remontant le manchon de faisceau. Il peut être nécessaire de dérouler la bande électrique maintenant la gaine tressée si cela empêche de glisser le manchon de torche en montant sur le manchon de faisceau.
3. Dévissez le manchon de torche et glissez-le en montant pour exposer le point de raccordement de l'arc pilote.
4. Enlevez la bande électrique protégeant l'isolation de raccordement de l'arc pilote.
5. Faites glisser l'isolation de raccordement d'arc pilote en montant sur le câble et desserrez les vis du connecteur HF.
6. Débranchez les flexibles.

3.4 Précautions au montage de la torche

Reportez-vous au manuel de la machine.



L'immobilisation sur le corps de torche peut causer le passage d'un courant dangereux au travers du châssis de la machine.

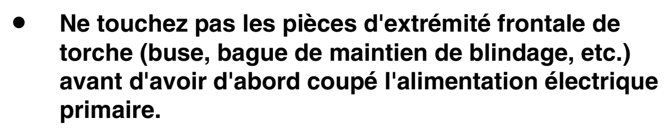
- **Ne faites pas le montage sur le corps de torche en acier inoxydable.**
- **Le corps de torche est isolé électriquement. Cependant un courant de démarrage haute fréquence peut le traverser en un arc allant vers une terre.**
- **La fixation près du corps de torche peut provoquer un arc électrique entre le corps et la machine.**
- **Quand un arc s'est amorcé, le corps de torche peut nécessiter un remplacement hors garantie.**
- **Il peut en résulter des dégâts sur des composant de la machine.**
- **Ne fixez que sur le manchon isolant de torche, à au moins 1.25" (31,75 mm) de la fin du manchon côté extrémité de torche.**

DANGER

Une commotion électrique peut être mortelle !



- **Débranchez la source d'alimentation primaire avant d'entretenir la torche.**



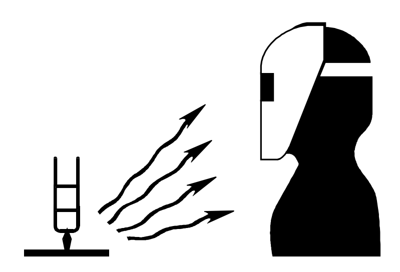
- **Ne touchez pas les pièces d'extrémité frontale de torche (buse, bague de maintien de blindage, etc.) avant d'avoir d'abord coupé l'alimentation électrique primaire.**



AVERTISSEMENT



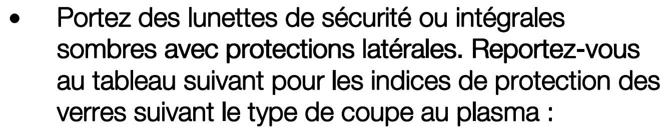
Danger par rayonnement.



Les rayonnements d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau.



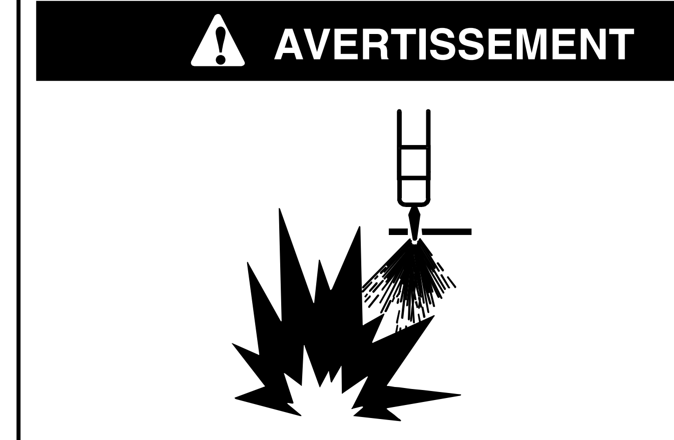
- Portez une bonne protection des yeux et du corps.



- Portez des lunettes de sécurité ou intégrales sombres avec protections latérales. Reportez-vous au tableau suivant pour les indices de protection des verres suivant le type de coupe au plasma :

Courant d'arc	Indice de verres
< 100 Ampères	indice N° 8
100-200 Ampères	indice N° 10
200-400 Ampères	indice N° 12
> 400 Ampères	indice N° 14

- Remplacez les lunettes quand les verres sont piqués ou cassés.
- Prévenez les autres dans le secteur de ne pas regarder directement l'arc sans la protection de lunettes de sécurité appropriées.
- Aménagez la zone de coupe afin de réduire les réflexions et la transmission des radiations en ultraviolet.
- Peignez les murs et autres surfaces en couleurs sombres pour réduire les réflexions.
- Installez des écrans protecteurs ou des rideaux pour réduire la transmission de l'ultraviolet.



Huile et graisse peuvent s'enflammer violemment !

- **N'utilisez jamais d'huile ou de graisse sur cette torche.**
- **Ne manipulez la torche avec des mains propres que sur des surfaces propres.**
- **N'utilisez du lubrifiant silicone qu'aux emplacements indiqués.**
- **Huile et graisse s'enflamment aisément et brûlent violemment en présence d'oxygène sous pression.**

4.1 Mise en place

- Sélectionnez une condition appropriée à partir des données de processus (fichier SDP) et installez les pièces d'extrémité frontale de torche recommandées (buse, électrode, etc.) . Voyez les données de processus pour identifier pièces et réglages.
- Positionnez la torche au-dessus du matériau à l'emplacement de départ voulu.
- Reportez-vous au manuel de source d'alimentation pour les réglages voulus.
- Reportez-vous au manuel de commande de débit pour les procédures contrôlant le gaz.
- Reportez-vous aux manuels de contrôle et de machine pour les procédures de départ.

4.1.1 Coupe miroir

Pour la coupe miroir, un déflecteur à tourbillon inversé et un diffuseur inversé sont requis. Ces pièces inversées vont centrifuger le gaz en direction opposée, inversant le "bon" côté de la coupe.

Déflecteur inversé 4 trous	0558002534
Déflecteur inversé 8 trous	0558002530
Déflecteur inversé 32 trous	0558002531
Diffuseur inversé	22496

4.2 Qualité de coupe

4.2.1 Introduction

Les causes affectant la qualité de coupe sont interdépendantes. Changer une variable affecte toutes les autres. Il peut donc être ardu de trouver une solution. Le guidage qui suit propose des solutions possibles face à des résultats de coupe non désirés. Pour commencer, choisissez la situation prédominante du problème :

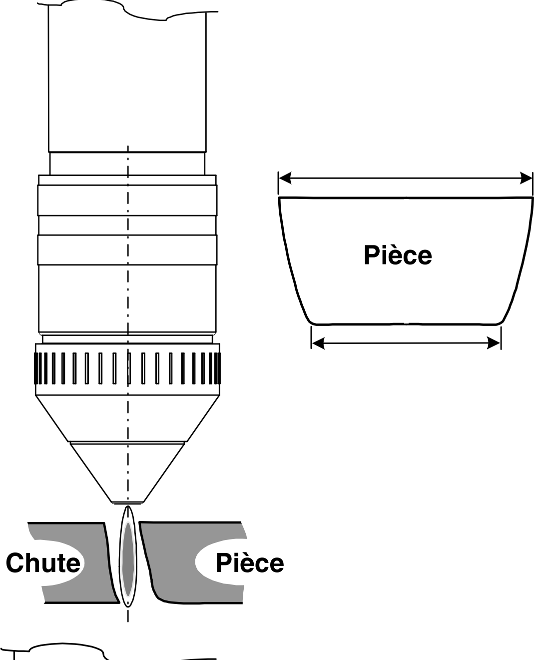
- 4.2.2 Angle de coupe, négatif ou positif
- 4.2.3 Coupe non plane, arrondie ou biseautée
- 4.2.4 Rugosité de surface
- 4.2.5 Scories

En général les paramètres de coupe recommandés donnent une qualité de coupe optimale. Les conditions peuvent différer à l'occasion et des petits réglages peuvent être nécessaires. Dans ce cas :

- **Faites des petits ajustements par incréments quand vous effectuez des corrections.**
- **Ajustez la tension d'arc par marches de 1 volt montantes ou descendantes suivant le besoin. Ajustez la vitesse de coupe de 5% au plus suivant le besoin jusqu'à l'amélioration de résultats.**

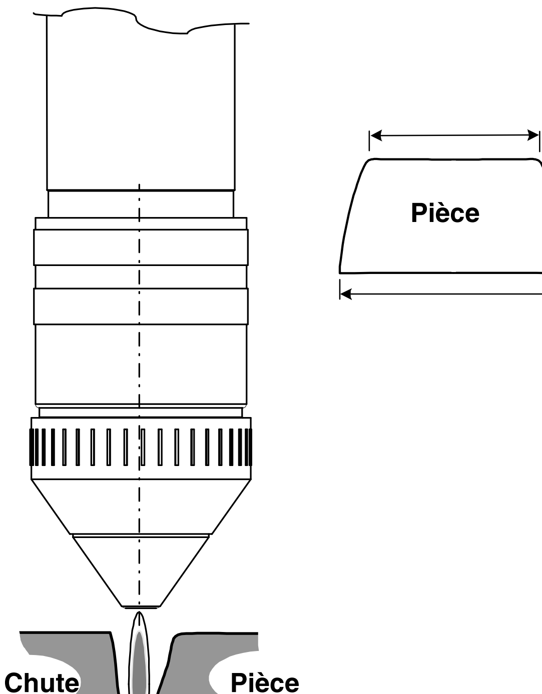
AVIS	AVANT de tenter n'importe quelle correction, vérifiez les variables de coupe avec les réglages recommandés par l'usine et les références de pièces consommables listées dans les données de processus.

4.2.2 Angle de coupe



Angle de coupe négatif
Les dimensions de pièce en haut sont plus grandes qu'en dessous.

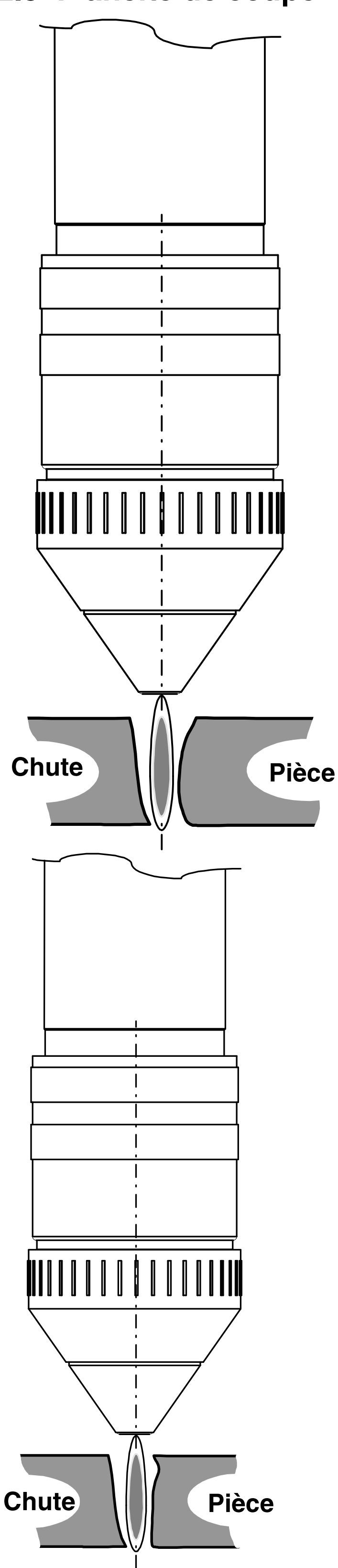
- Torche mal alignée
- Matériau courbé ou gauchi
- Consommables usés ou endommagés
- Pénétration faible (tension d'arc)
- Vitesse de coupe lente (rythme de déplacement de la machine)



Angle de coupe positif
Les dimensions de pièce en dessous sont plus grandes qu'en haut.

- Torche mal alignée
- Matériau courbé ou gauchi
- Consommables usés ou endommagés
- Pénétration forte (tension d'arc)
- Vitesse de coupe rapide
- Courant fort ou faible (voir les données de processus pour les niveaux de courant recommandés suivant les buses spécifiques).
- Débit de gaz secondaire inadéquat.

4.2.3 Planéité de coupe



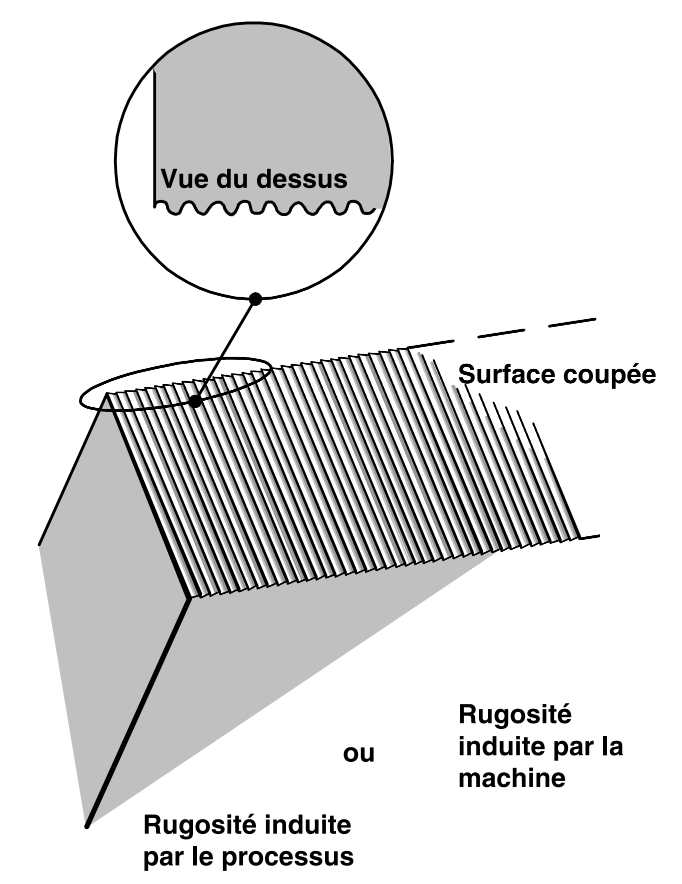
Dessus et dessous arrondis
Cette condition arrive habituellement avec des matériaux d'épaisseur 0.25" (6,4mm) ou moins.

- Augmentez le courant en fonction de l'épaisseur spécifique du matériau (reportez-vous aux données de processus pour les bons réglages).

Bord supérieur biseauté

Pénétration faible (tension d'arc)

4.2.4 Fini de surface



Rugosité induite par le processus

La surface coupée est rugueuse partout et selon un seul axe.

- Mélange de gaz écran incorrect (voir les données de processus)
- Consommables usés ou endommagés

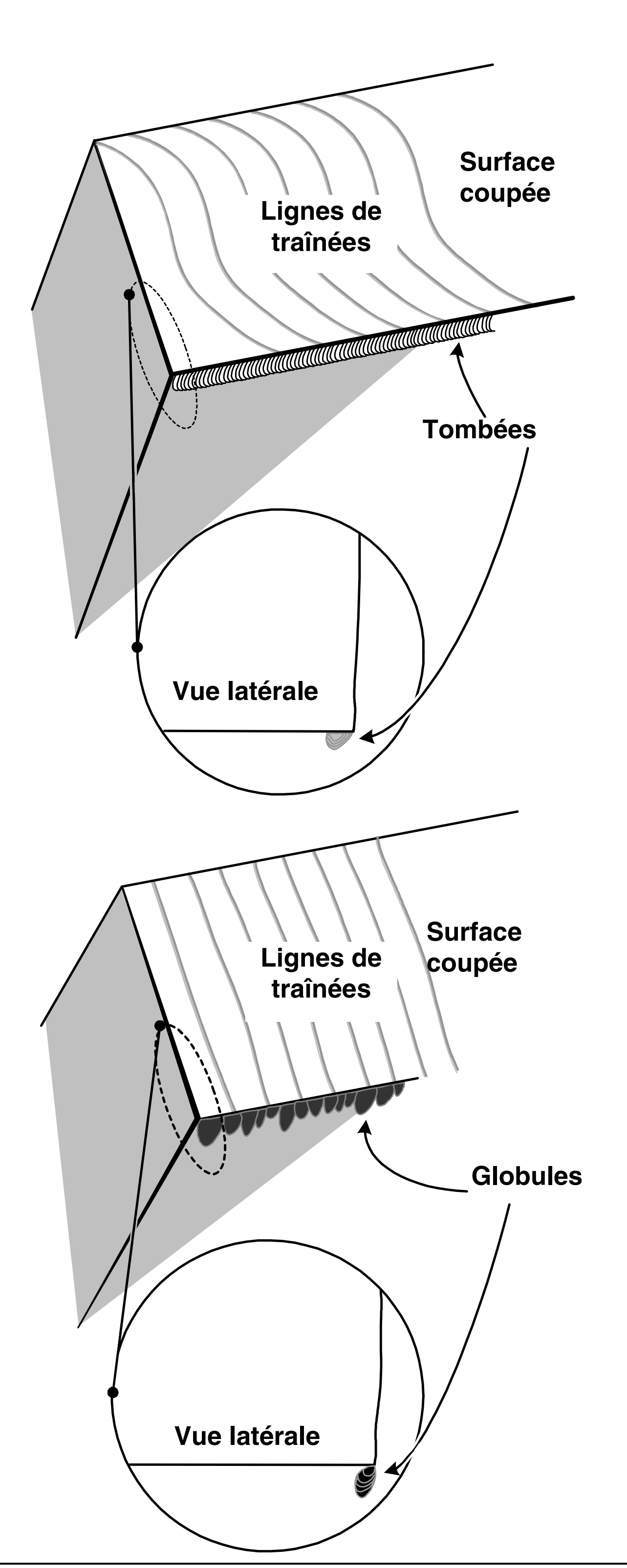
Rugosité induite par la machine

Elle peut être difficile à distinguer de la rugosité précédente induite par le processus. Elle est souvent réduite à un seul axe. La rugosité est irrégulière.

- Rails, galets et/ou crémaillère/pignon d'entraînement sales (Reportez-vous à la section sur l'entretien dans le manuel d'utilisation de la machine)
- Réglage de galets de transport

4.2.5 Scories

La scories est un sous produit du processus de coupe. C'est le matériau indésirable qui reste attaché sur la pièce. Dans la plupart des cas la scories peut être réduite ou éliminée avec un bon réglage de torche et des paramètres de coupe. Reportez-vous aux données de processus.



Scories de grande vitesse

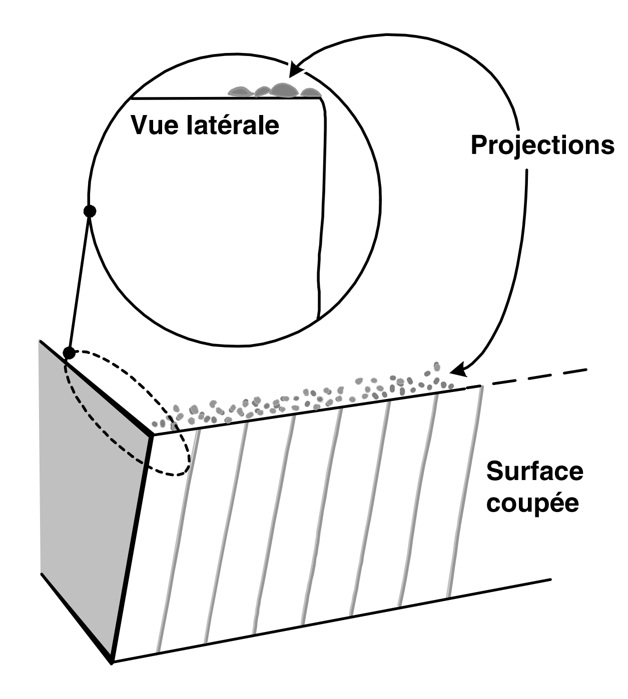
Matériau en cordon ou tombées sur le bas de la surface le long de l'entaille. Difficile à enlever. Peut nécessiter du meulage ou du nettoyage. Lignes de traînées en forme de “S”.

- Pénétration forte (tension d'arc)
- Vitesse de coupe élevée

Scories de faible vitesse

Sous forme de globules sur le bas de la surface le long de l'entaille. S'enlève facilement.

- Vitesse de coupe réduite



Scories de dessus
Apparition de projections sur le dessus du matériau. S'enlève généralement facilement.

- Vitesse de coupe élevée
- Pénétration forte (tension d'arc)

Scories intermittente
Apparaît sur le dessus et le dessous le long de l'entaille. Dépôt non continu. Peut prendre la forme de n'importe quel type de scories.

- Possibilité de composants usés

Autres facteurs affectant la scories :

- Température du matériau
- Calamine ou rouille épaisse
- Alliages à forte teneur en carbone

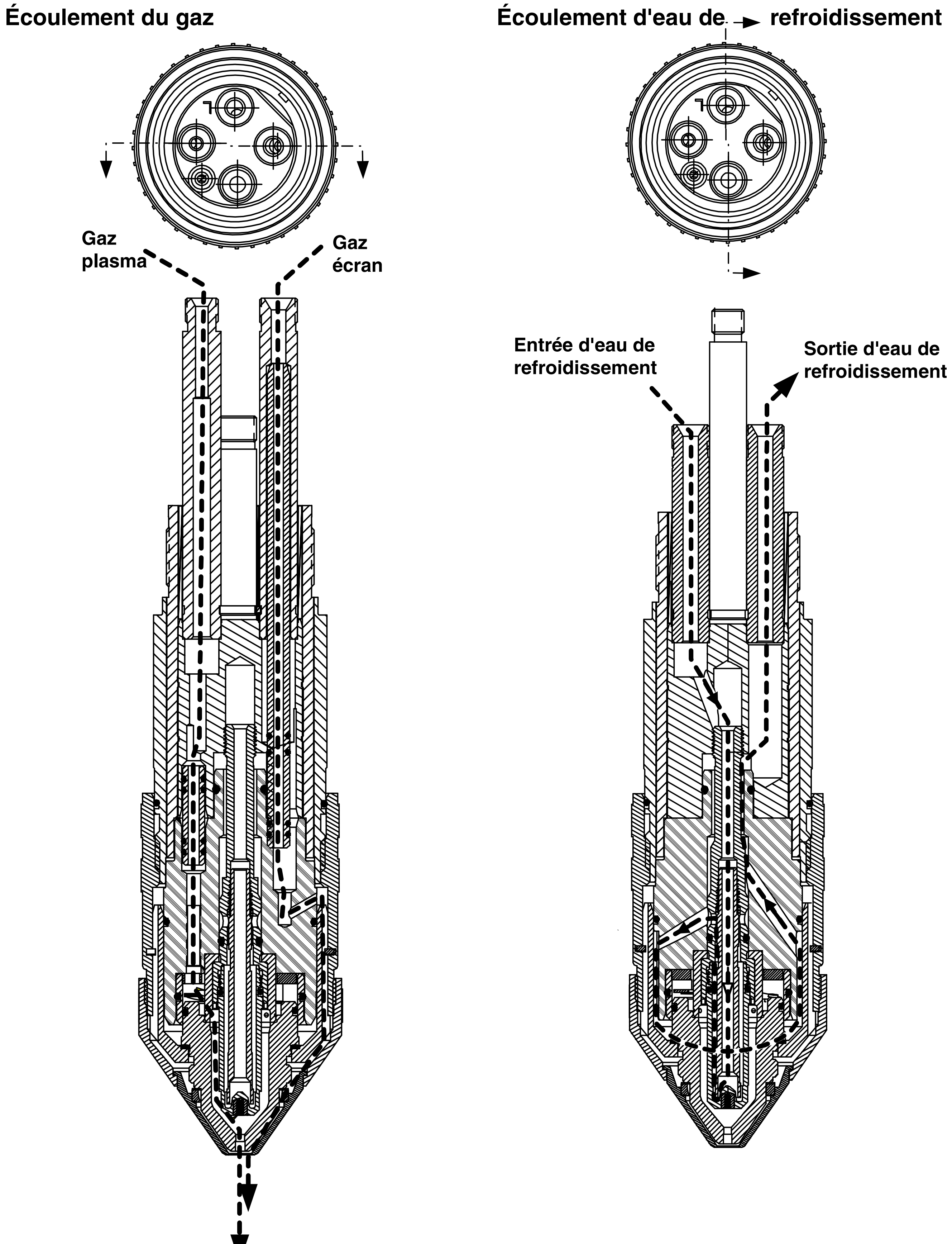
4.2.6 Précision dimensionnelle

De façon générale, en travaillant à la vitesse la plus basse possible (dans les limites recommandées) on augmente la précision de la pièce. La plupart des épaisseurs de matériau se recouvrent pour les différentes tensions. Sélectionnez les consommables qui permettront une tension d'arc faible et une vitesse de coupe lente.

AVIS

Vitesse de coupe et tension d'arc recommandés pour la performance optimale.
Des petits incréments de réglage peuvent être nécessaires du fait de la qualité du matériau, de sa température et de son alliage particulier. L'opérateur doit se rappeler que toutes les variables de coupe sont interdépendantes. Changer un paramètre affecte tous les autres et la qualité de coupe peut en souffrir. Commencez toujours avec les réglages recommandés. Avant de tenter n'importe quelle correction, vérifiez les variables de coupe avec les réglages recommandés par l'usine et les références de pièces consommables listées dans les données de processus.

4.3 Passages d'écoulement de la torche

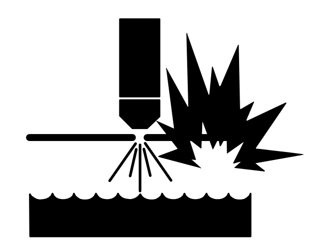


4.4 Influence des options de gaz sur la qualité de coupe

4.4.1 Introduction

Tous les gaz ne conviennent pas pour toutes les situations. Certains aident à couper des matériaux et épaisseurs spécifiques. Ce qui suit explique pourquoi certains gaz sont choisis et leur influence sur la pièce finie. D'autres influences, telles que la tension d'arc et le débit et la pression du gaz, sont couvertes avec les données de processus.

⚠ DANGER



Danger d'explosion par l'hydrogène.

- **Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz hydrogène !**
- **Les explosions d'hydrogène peuvent causer des dommages corporels ou la mort.**
- **L'hydrogène peut créer des poches de gaz explosif dans la table d'eau. Ces poches peuvent exploser quand elles sont allumées par des étincelles ou l'arc de plasma.**
- **Avant de couper, soyez conscient des sources possibles d'hydrogène dans la table d'eau – réaction de métal liquide, réaction chimique lente ou certains gaz de plasma.**
- **Les poches de gaz explosif s'accumulent en dessous de la plaque de coupe et dans la table d'eau.**
- **Nettoyez les scories (spécialement les particules fines) du fond de table fréquemment. Remplissez à nouveau la table avec de l'eau propre.**
- **Ne laissez pas de plaque sur la table la nuit.**
- **Si la table d'eau n'a pas été utilisée pendant plusieurs heures, faites-la vibrer ou secouez-la pour briser les poches d'hydrogène avant de mettre une plaque sur la table.**
- **Si possible, changez l'eau entre les coupes pour casser les poches d'hydrogène.**
- **Maintenez l'acidité de l'eau au pH 7 (neutre).**
- **L'écartement programmé entre pièces doit être d'au moins de fois la largeur du trait de coupe pour assurer que du matériau est toujours sous le trait de coupe.**
- **Quand vous coupez au-dessus de l'eau, utilisez des ventilateurs pour faire circuler l'air entre la plaque et la surface de l'eau.**

4.4.2 Aluminium et gaz de processus

Épaisseur de matériau :	.188 à 1.00 pouce (4,8- 25,4 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	Air Air Air
Commentaires :	Face coupée sombre, possibilité de scories, bons angles de coupe

Épaisseur de matériau :	.250 à 3.00 pouces (6,3-76,2 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	N_2 H-35 N_2
Commentaires :	Face coupée lisse, pratiquement sans scories jusqu'à 38 mm d'épaisseur, angles de coupe un peu plus larges avec arrondi du bord supérieur

Épaisseur de matériau :	.625 à 1.00 pouce (15,9-25,4 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	N_2 H-35 Air
Commentaires :	Face coupée un peu plus sombre, pratiquement sans scories, angles de coupe un peu plus larges avec arrondi du bord supérieur

Épaisseur de matériau :	.625 à 1.50 pouces (15,9-38,1 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	H-35 H-35 Air
Commentaires :	Face coupée un peu plus sombre, pratiquement sans scories, angles de coupe un peu plus larges avec arrondi du bord supérieur

Épaisseur de matériau :	.188 à 1.50 pouces (4,8-38,1 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	N_2 N_2 Air
Commentaires :	Face coupée plus sombre, formation possible de scories au-dessus de 25 mm d'épaisseur, bons angles de coupe, léger arrondi du bord supérieur

Épaisseur de matériau :	.062 à 1.00 pouce (1,6-25,4 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	N_2 N_2 N_2
Commentaires :	Face coupée plus sombre, formation possible de scories au-dessus de 19 mm d'épaisseur, bons angles de coupe, léger arrondi du bord supérieur

4.4.3 Acier au carbone et gaz de processus

Épaisseur de matériau :	.125 à 1.50 pouces (3,2-38,1 mm)
Qualité de coupe :	Excellente
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	N_2 O_2 Air
Commentaires :	Face coupée lisse et brillante, pratiquement pas de scories, bons angles de coupe, bord supérieur net

Épaisseur de matériau :	.062 à .25 pouce (1,6-6,3 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	Air Air Air
Commentaires :	Face coupée grise lisse, pratiquement pas de scories, angles de coupe plus larges fonctions de l'épaisseur de plaque, de la vitesse de coupe et de l'ampérage

4.4.4 Acier inoxydable et gaz de processus

Épaisseur de matériau :	.062 à .75 pouce (1,6-19,0 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	N_2 N_2 N_2
Commentaires :	Face coupée sombre, pratiquement pas de scories, bons angles de coupe, biseautage de l'épaisseur de matériau fonction de l'épaisseur, de la vitesse et de l'ampérage

Épaisseur de matériau :	.062 à 1.00 pouce (1,6-25,4 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	Air Air Air
Commentaires :	Face coupée sombre, pratiquement pas de scories, bons angles de coupe, biseautage de l'épaisseur de matériau fonction de l'épaisseur, de la vitesse et de l'ampérage

Épaisseur de matériau :	.25 à 3.00 pouces (6,3-76,2 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	N_2 N_2 Air
Commentaires :	Face coupée sombre, pratiquement pas de scories, bons angles de coupe, léger arrondi du bord supérieur

Épaisseur de matériau :	.50 à 3.00 pouces (12,7-76,2 mm)
Qualité de coupe :	Bonne
Gaz de départ : **Plasma :** **Écran :**	N_2 H-35 N_2
Commentaires :	Face coupée dorée luisante, pratiquement pas de scories jusqu'à une épaisseur de matériau de 38 mm mais possibilité de scories au-delà, angles de coupe légèrement plus larges dus au gaz plasma H-35

Page vierge

4.5 Données de Procédé

4.5.1 Introduction

Les renseignements suivants résultent d'un grand nombre d'heures consacré aux essais et consistent en un guide général pour l'installation et le coupage avec la Torche à Arc au Plasma PT-600 Mécanisé. La régulation de la machine gère le débit des gaz par « Smart F -- Bas II », un système de régulation du débit par les valves proportionnelles.

Dans la plupart des cas, ces caractéristiques de réglage produiront une coupe de qualité. Les données inclus les valeurs pour:

- la coupe d'aluminium, du carbone et d'acier inoxydable
- voltage de l'arc (écart)
- vitesse de découpage
- courant (ampères)
- taux de débit des gaz pour les combinaisons des gaz plasma/protecteur

Ces données sont contenues dans les fichiers SDP. (Referez-vous aux manuels d'utilisation et programmation pour de plus amples renseignements concernant les fichiers SDP.)

Vous trouverez aussi inclus tous les renseignements relatifs aux numéros des pièces consommables pour toutes les possibilités de réglage du courant.

AVIS

Vitesse, voltage, saignée et courant peuvent être utilisés en tout temps pour les applications de la torche PT-600.

Les données de procédé ont été obtenues à l'aide de « Smart Flow II », un régulateur du débit des gaz programmable. Ces mêmes renseignements sont utilisés dans la création des fichiers (SDP) concernant la régulation de procédé de « Vision CNC ». Seul les taux du débit des gaz sont indiqués avec l'utilisation de « Smart Flow II ». **Vitesse, voltage de l'arc, saignée et courant (ampères) demeurent applicables dans les procédés de découpage avec des systèmes de régulation des gaz manuels.**

AVIS

Les Vitesses de Découpage Sous l'Eau Doivent être Ralenties par 10%.

Règle générale, les vitesses de découpage au-dessus de l'eau peuvent être appliquées au découpage sous l'eau en réduisant les vitesses de 10%. Vous trouverez deux exemples de référence concernant le découpage sous l'eau dans les données suivantes. (p4-33, p4-93)

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	50
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001881 "50A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21796 "50A"

Écran P/N 21795 "50A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé

50 Ampères
Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	Air	Air	Air

PO	0.063							
MM	1,6							

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0							
Délai de Perçage (sec.)	0							

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	40							
	BAR	2,76							
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	50							
	BAR	3,45							
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	10							
	BAR	0,69							
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	10							
	BAR	0,69							

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375							
	MM	9,5							
Voltage de l'Arc (écart)		113							

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	220							
MM/MIN	5588							

Largeur de la Saignée

Pouces	.05							
Millimètres	1,3							

Notes:
Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	65
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001881 "50A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21796

Écran P/N 21796 "50A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 65 Ampères

Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	Air	Air	Air

PO	0.125	0.188	0.250					
MM	3,2	4,7	6,4					

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0.1					
Délai de Perçage (sec.)	0	0	0.4					

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	40	40	40					
	BAR	2,76	2,76	2,76					
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	50	50	50					
	BAR	3,45	3,45	3,45					
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	10	10	10					
	BAR	0,69	0,69	0,69					
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	10	10	10					
	BAR	0,69	0,69	0,69					

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375					
	MM	9,5	9,5	9,5					
Voltage de l'Arc (écart)		115	118	130					

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	150	100	75					
MM/MIN	3810	2540	1905					

Largeur de la Saignée

Pouces	.065	.075	.085					
Millimètres	1,7	1,9	2,2					

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	100
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Oxygéne (O_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"(0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

O-ring Supplied with Électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624
"250A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001882 "100A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 100 Ampères

Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	O_2	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.125	0.188	0.250	0.313	0.375	0.500	0.625	0.750
MM	3,2	4,7	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0	0	0.2	0.4	0.5	0.3
Délai de Perçage (sec.)	0	0	0	0	0.2	0.5	0.6	0.7

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	25
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	46	46	44	46	46	46	48	46
	BAR	3,2	3,2	3,0	3,2	3,2	3,2	3,3	3,2
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	20	20	18
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,2
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	10	18	18	10	16	10	12	10
	BAR	0,7	1,2	1,2	0,7	1,1	0,7	0,8	0,7

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375	.375	.375	.500	.500	.500
	MM	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7
Voltage de l'Arc (écart)		123	135	133	134	149	141	159	162

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	190	150	120	100	80	60	38	20
MM/MIN	4826	3810	3048	2540	2032	1524	965	508

Largeur de la Saignée

Pouces	.08	.075	.100	.085	.012	.100	.14	.145
Millimètres	2,0	1,9	2,5	2,2	3,0	2,5	3,6	3,7

Notes:
Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	150
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Oxygéne (O_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"(0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001883 "150A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 150 Ampères

Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	O_2	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.188	0.250	0.313	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000
MM	4,7	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0	0	0.2	0.2	0.2	0.3
Délai de Perçage (sec.)	0	0	0	0	0.4	0.5	0.8	1.0

Paramètres d'Installation **Livres par pouce carré (PSI - Pression)**

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	20	20	20	20	20	20	20	20
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	37	37	37	37	37	44	37	37
	BAR	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	3,0	2,6	2,6
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	21	18	18
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,5	1,2	1,2
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	18	18	18	18	16	18	10	16
	BAR	1,2	1,2	1,2	1,2	1,1	1,2	0,7	1,1

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375	.375	.500	.500	.500	.500
	MM	9,5	9,5	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7
Voltage de l'Arc (écart)		127	126	131	134	140	151	157	156

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	160	150	120	90	75	55	45	25
MM/MIN	4064	3810	3048	2286	1905	1397	1143	635

Largeur de la Saignée

Pouces	.085	.095	.095	.120	.105	.125	.150	.165
Millimètres	2,2	2,4	2,4	3,0	2,7	3,2	3,8	4,2

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	200
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Oxygéne (O_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"(0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001884 "200A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 200 Ampères

Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	O_2	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.250	0.313	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250
MM	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0	0.1	0.2	0.3	0.3	0.6
Délai de Perçage (sec.)	0	0.2	0	0.2	0.3	0.3	0.5	1.0

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	26	25	25	25	20	25	25	25
	BAR	1,8	1,7	1,7	1,7	1,4	1,7	1,7	1,7
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	40	43	40	44	40	40	40	44
	BAR	2,8	3,0	2,8	3,0	2,8	2,8	2,8	3,0
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	18	18	22
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,2	1,2	1,5
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	8	14	18	10	11	7	12	22
	BAR	0,6	1,0	1,2	0,7	0,8	0,5	0,8	1,5

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375	.500	.500	.500	.500	.500
	MM	9,5	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7
Voltage de l'Arc (écart)		124	129	132	129	139	142	153	164

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	170	140	110	90	65	55	40	20
MM/MIN	4318	3556	2794	2286	1651	1397	1016	508

Largeur de la Saignée

Pouces	.095	.105	.110	.136	.120	.150	.170	.190
Millimètres	2,4	2,7	2,8	3,5	3,0	3,8	4,3	4,8

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut



PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

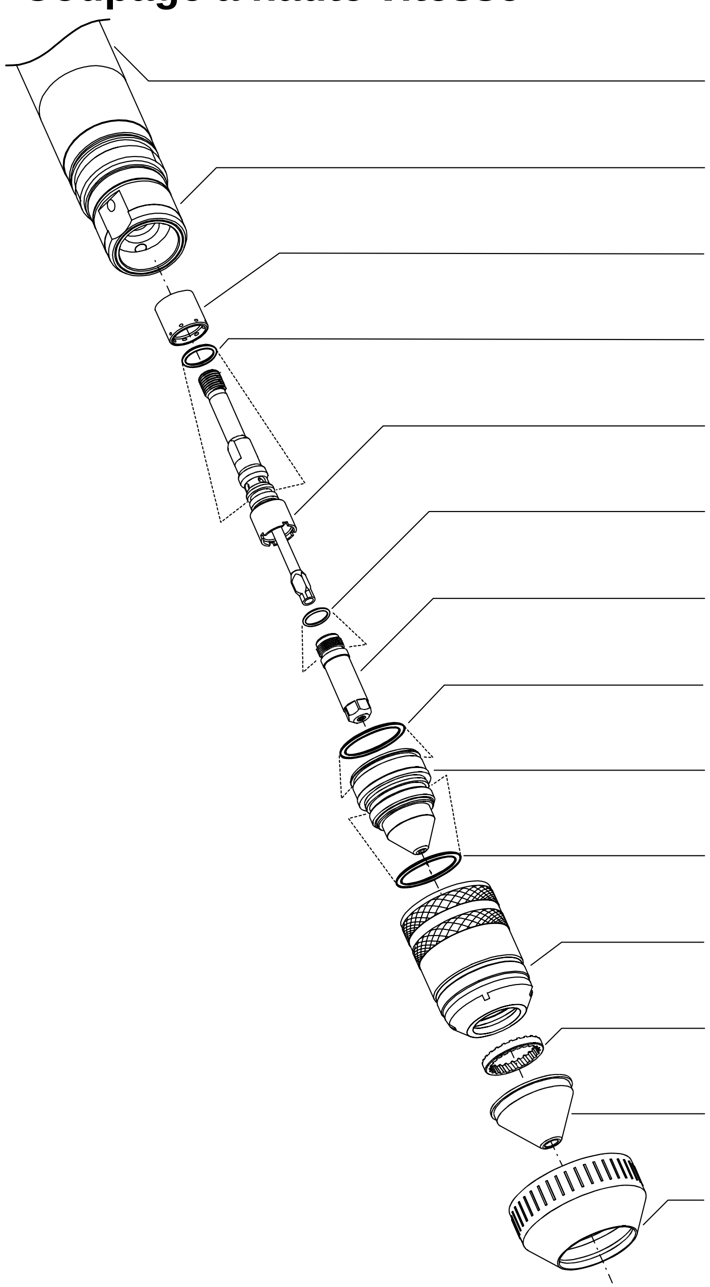
AVEC

EPP-200

Console au Plasma

Coupage à haute vitesse

Matériel:	Carbon Steel
Ampères:	200
Gaz de démarrage:	Nitrogen (N_2) @ 125 psi/8.6 bar
Gaz de découpage:	Oxygen (O_2) @ 125 psi/8.6 bar
Gaz protecteur 1:	Air @ 100psi/6.9 bar @ 95cfh
Gaz protecteur 2:	**Non utiliséd**





Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 “4 Trous”(0558002534 “Debít inverse”)

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 (Ref)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l’Électrode
P/N 86W99 (Ref)

Électrode P/N 0558001624UL
“250A”

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.))

Buse P/N 0558001883

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (22496 “Debít inverse”)

Écran
P/N 0558004678

Reteneur d’Écran
P/N 0558004616



PT-600/EPP 200 Haute Vitesse Données de Procédé

200 Ampères Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur 1	Gaz Protecteur 2
À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au	N_2	O_2	Air	Non utiliséd

Épaisseur du Matériel	PO	0.250	0.375	0.500	0.750	1.000
	MM	6.4	9.5	12.7	19.1	25.4

Minuteries (sec.)	Remontée sur Perçage	0	0.1	0.1	0.3	0.3
	Délai de Perçage	0	0.2	0.2	0.3	0.5
	Délai Haut. Auto	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4

Paramètres d'Installation Pression @ Débit	Gaz de Démarrage au Plasma	22psi@ 140 cfh	22psi@ 140 cfh	22psi@ 140 cfh	22psi@ 140 cfh	22psi@ 140 cfh
		1.5bar@ 4.0 cmh	1.5bar@ 4.0 cmh	1.5bar@ 4.0 cmh	1.5bar@ 4.0 cmh	1.5bar@ 4.0 cmh
	Gaz de Découpage au Plasma	49psi@ 66 cfh	49psi@ 66 cfh	49psi@ 66 cfh	49psi@ 66 cfh	49psi@ 66 cfh
		3.4bar@1.9 cmh	3.4bar@1.9 cmh	3.4bar@1.9 cmh	3.4bar@1.9 cmh	3.4bar@1.9 cmh
	Gaz de Démarrage Protecteur	13psi@ 190 cfh	13psi@ 190 cfh	14psi@ 220 cfh	12psi@ 180 cfh	13psi@ 190 cfh
		0.9bar@ 5.4 cmh	0.9bar@ 5.4 cmh	1.0bar@ 6.2 cmh	0.8bar@ 5.1 cmh	0.9bar@ 5.4 cmh
	Gaz de Découpage Protecteur 1 -- Air	13psi@ 190 cfh	13psi@ 190 cfh	19psi@ 220 cfh	12psi@180 cfh	13psi@ 180 cfh
		0.9bar@ 5.4 cmh	0.9bar@ 5.4 cmh	1.3bar@ 6.2 cmh	0.8bar@ 5.1 cmh	0.9bar@ 5.1 cmh
	Gaz de Découpage Protecteur - 2	Non Utilisé				

Relevés des Hauteurs	Hauteur initiale PO	0.375	0.375	0.500	0.500	0.500
	Hauteur initiale MM	9.5	9.5	12.7	12.7	12.7
	Voltage de l'Arc (écart)	126	130	145	149	149

Vitesse de Déplacement	IPM (POUCES/MINUTE)	250	155	121	76	51
	MM/MIN	6350	3937	3073	1930	1295

Largeur de la Saignée	Pouces	.06	.09	.10	.11	.13
	Millimètres	1.5	2.3	2.5	2.8	3.3

Notes :

- **Arc pilote réglé à BAS (LOW)**
- **Utilisez la buse de 150 ampères lors d'une coupe à haute vitesse de 200 ampères, P/N 0558001883.**
- **Pour un matériel allant jusqu'à 1 pouce d'épaisseur, utilisez la chicane à gaz à 4 trous P/N 0558002533, Revers 4 trous P/N 0558002534**

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	250
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Oxygéne (O_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001623 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 250 Ampères

Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	O_2	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.250	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250	1.500
MM	6,4	9,5`	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	38,1

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0	0.2	0.3	0.3	0.5	0.8
Délai de Perçage (sec.)	0	0	0.2	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	26	25
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,8	1,7
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	38	38	44	40	38	38	43	44
	BAR	2,6	2,6	3,0	2,8	2,6	2,6	3,0	3,0
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	18	18	20	14	18	18	22	22
	BAR	1,2	1,2	1,4	1,0	1,2	1,2	1,5	1,5
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	12	12	16	12	12	12	22	22
	BAR	0,8	0,8	1,1	0,8	0,8	0,8	1,5	1,5

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.500	.500	.500	.625	.625	.625
	MM	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7	15,9	15,9	15,9
Voltage de l'Arc (écart)		130	135	135	138	142	150	162	168

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	170	125	115	80	65	50	33	22
MM/MIN	4318	3175	2921	2032	1651	1270	838	558

Largeur de la Saignée

Pouces	.110	.135	.135	.130	.150	.160	.170	.200
Millimètres	2,8	3,5	3,5	3,3	3,8	4,1	4,3	5,1

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	325
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Oxygéne (O_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558002516 "360A/400A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001885 "360A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 325 Ampères

Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	O_2	Air

PO	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250	1.500		
MM	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	38,1		

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.3	0.3	0.3	0.4	0.5	0.7		
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.3	0.3	0.6	0.9	1.0		

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	26	25	25	25	25	25		
	BAR	1,8	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7		
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	37	37	31	31	31	36		
	BAR	2,6	2,6	2,1	2,1	2,1	2,5		
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22		
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22		
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.500	.500	.500	.625	.625	.625		
	MM	12,7	12,7	12,7	15,9	15,9	15,9		
Voltage de l'Arc (écart)		125	135	132	142	146	156		

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	125	100	90	60	37	25		
MM/MIN	3175	2540	2286	1524	939	635		

Largeur de la Saignée

Pouces	.140	.150	.160	.175	.200	.210		
Millimètres	3,6	3,8	4,1	4,5	5,1	5,3		

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	360
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Oxygéne (O_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558002516 "360A/400A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001885 "360A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 360 Ampères

Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	O_2	Air

PO	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250	1.500		
MM	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	38,1		

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.3	0.3	0.3	0.5	0.6	0.7		
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.3	0.3	0.7	0.9	1.0		

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	26	25	25	25	25	25		
	BAR	1,8	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7		
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	38	37	35	35	38	36		
	BAR	2,6	2,6	2,4	2,4	2,6	2,5		
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22		
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22		
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.500	.500	.500	.625	.625	.625		
	MM	12,7	12,7	12,7	15,9	15,9	15,9		
Voltage de l'Arc (écart)		124	135	132	141	146	153		

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	135	115	100	65	45	32		
MM/MIN	3429	2921	2540	1651	1143	813		

Largeur de la Saignée

Pouces	.140	.140	.165	.180	.205	.210		
Millimètres	3,6	3,6	4,2	4,6	5,2	5,3		

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	400
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Oxygéne (O_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002532 "32 Trous" (0558002531 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558002516 "360A/400A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001886 "400A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 400 Ampères

Acier au carbone

COUPAGE SOUS L'EAU	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	O_2	Air

PO	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250	1.500		
MM	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	38,1		

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.3	0.3	0.3	0.5	0.5	0.7		
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.3	0.3	0.3	0.7	1.2		

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25		
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7		
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	31	31	31	31	31	31		
	BAR	2,7	2,6	2,6	2,6	2,6	2,5		
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22		
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22		
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.500	.500	.500	.625	.625	.625		
	MM	12,7	12,7	12,7	15,9	15,9	15,9		
Voltage de l'Arc (écart)		125	132	136	141	142	150		

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	130	120	110	75	55	37		
MM/MIN	3556	3175	2794	1905	1397	940		

Largeur de la Saignée

Pouces	.145	.150	.195	.195	.205	.220		
Millimètres	3,7	3,8	5,0	5,0	5,2	5,6		

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier au carbone
Ampères:	400
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Oxygéne (O_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002532 "32 Trous" (0558002531 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558002516 "360A/400A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001886 "400A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 400 Ampères

Acier au carbone

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	O_2	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250	1.500		
MM	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	38,1		

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.3	0.3	0.3	0.5	0.5	0.7		
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.3	0.3	0.3	0.7	1.2		

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25		
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7		
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	31	31	31	31	31	31		
	BAR	2,7	2,6	2,6	2,6	2,6	2,5		
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22		
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22		
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.500	.500	.500	.625	.625	.625		
	MM	12,7	12,7	12,7	15,9	15,9	15,9		
Voltage de l'Arc (écart)		125	132	136	141	142	150		

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	140	125	115	80	60	43		
MM/MIN	3556	3175	2794	1905	1397	940		

Largeur de la Saignée

Pouces	.145	.150	.195	.195	.205	.220		
Millimètres	3,7	3,8	5,0	5,0	5,2	5,6		

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	65
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

***Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.**

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001881 "50A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21796 "50A"

Écran P/N 21795 "50A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 65 Ampères

Aluminium

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	Air	Air	Air

PO	0.063	0.125	0.250					
MM	1,6	3,2	6,4					

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0.2					
Délai de Perçage (sec.)	0	0.2	0.4					

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	40	40	40					
	BAR	2,76	2,76	2,76					
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	60	60	60					
	BAR	4,14	4,14	4,14					
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	10	10	10					
	BAR	0,7	0,7	0,7					
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	10	10	10					
	BAR	0,7	0,7	0,7					

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375					
	MM	9,5	9,5	9,5					
Voltage de l'Arc (écart)		115	115	126					

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	200	110	60					
MM/MIN	5080	2794	1524					

Largeur de la Saignée

Pouces	.063	.08	.100					
Millimètres	1,6	2,0	2,5					

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	100
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"(0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001882 "100A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 100 Ampères

Aluminium

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	Air	Air	Air

PO	0.188	0.250	0.375	0.500	0.750			
MM	4,7	6,4	9,5	12,7	19,1			

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0.1	0.1	0.1	0.2			
Délai de Perçage (sec.)	0.1	0.2	0.3	0.3	0.4			

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25			
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7			
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	42	42	42	42	42			
	BAR	2,9	2,9	2,9	2,9	2,9			
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20			
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4			
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	18	18	18	18	18			
	BAR	1,24	1,24	1,24	1,24	1,24			

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375	.500	.500			
	MM	9,5	9,5	9,5	12,7	12,7			
Voltage de l'Arc (écart)		151	157	157	182	185			

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	120	95	70	50	25			
MM/MIN	3048	2413	1778	1270	635			

Largeur de la Saignée

Pouces	.115	.120	.130	.130	.135			
Millimètres	2,9	3,0	3,3	3,3	3,5			

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	150
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"(0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001883 "150A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 150 Ampères

Aluminium

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	Air	Air	Air

PO	0.188	0.250	0.313	0.375	0.500	0.750	0.875	1.000
MM	4,7	6,4	7,9	9,5	12,7	19,1	22,2	25,4

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0	0	0.1	0.2	0.4	0.4
Délai de Perçage (sec.)	0	0.1	0.2	0.2	0.3	0.5	0.6	0.7

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	25
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	40	40	40	40	40	40	40	40
	BAR	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	15	15	15	10	15	10	10	10
	BAR	1,0	1,0	1,0	0,7	1,0	0,7	0,7	0,7
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	15	15	15	10	15	10	10	10
	BAR	1,0	1,0	1,0	0,7	1,0	0,7	0,7	0,7

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375	.375	.500	.500	.500	.500
	MM	9,5	9,5	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7
Voltage de l'Arc (écart)		147	152	153	159	165	175	184	187

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	200	140	120	100	80	45	37	30
MM/MIN	5080	3556	3048	2540	2032	1143	940	762

Largeur de la Saignée

Pouces	.110	.110	.120	.130	.140	.140	.150	.150
Millimètres	2,8	2,8	3,0	3,3	3,6	3,6	3,8	3,8

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	200
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"(0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001884 "200A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 200 Ampères

Aluminium

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	Air	Air	Air

PO	0.250	0.313	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000	
MM	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4	

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0.1	0.1	0.2	0.2	0.2	0.3	
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.5	0.6	

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	44	44	44	44	44	44	44	
	BAR	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	14	14	14	14	14	14	14	
	BAR	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	15	15	15	15	15	15	15	
	BAR	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375	.500	.500	.500	.500	
	MM	9,5	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7	
Voltage de l'Arc (écart)		155	160	160	167	170	175	186	

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	125	125	110	85	70	60	40	
MM/MIN	3175	3175	2794	2159	1778	1524	1016	

Largeur de la Saignée

Pouces	.110	130	.130	.130	.140	.140	.140	
Millimètres	2,8	3,3	3,3	3,3	3,6	3,6	3,6	

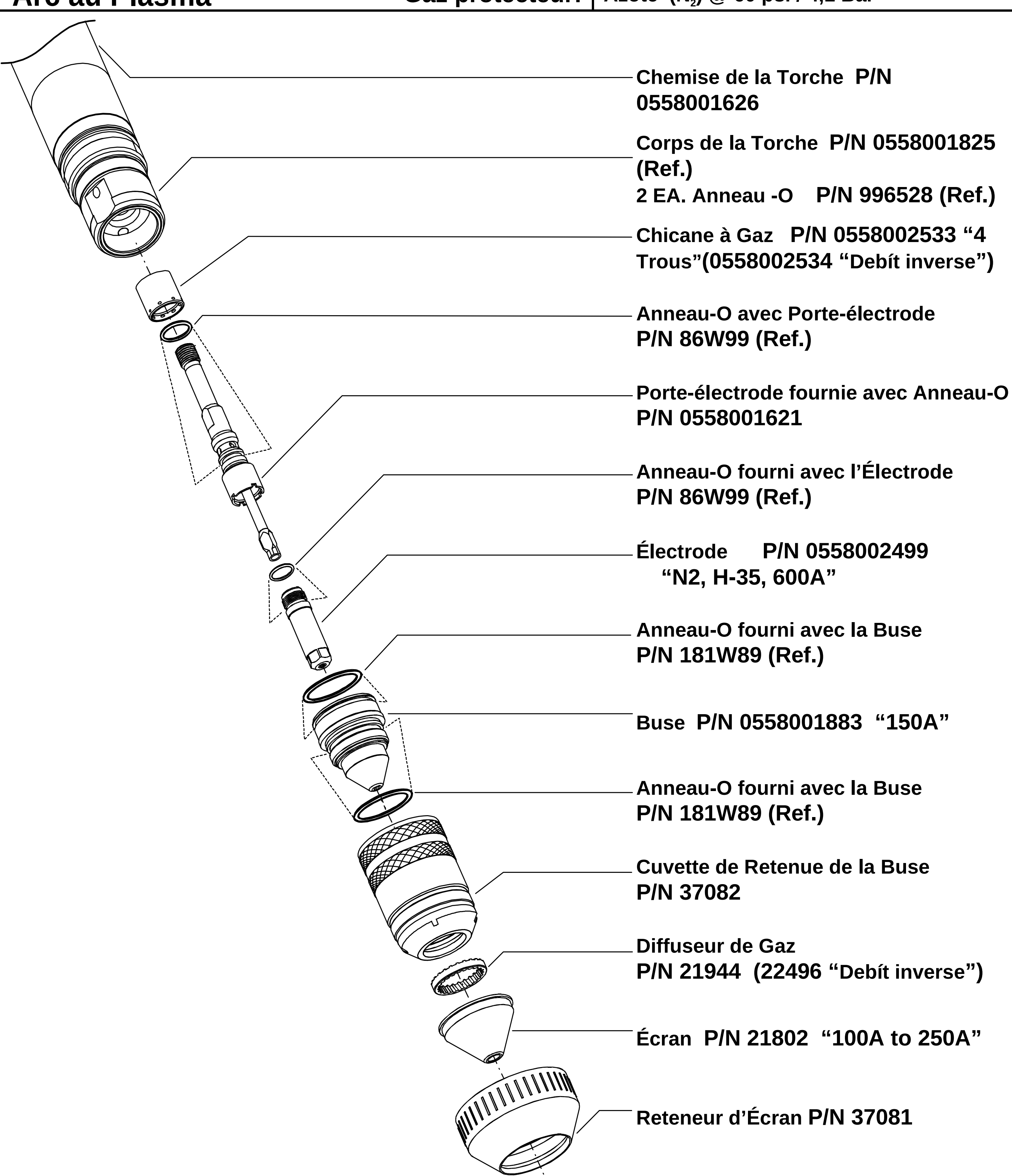
Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	150
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 150 Ampères

Aluminium

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	H-35	N_2

PO	0.250	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000		
MM	6,4	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4		

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2		
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.3	0.2	0.5	0.4	0.5		

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	20	20	20	20	20	20		
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4		
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	54	54	54	54	54	54		
	BAR	3,7	3,7	3,7	3,7	3,7	3,7		
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	10	10	10	10	10	10		
	BAR	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7		
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	10	10	10	10	10	10		
	BAR	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7		

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.500	.500	.500	.500		
	MM	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7		
Voltage de l'Arc (écart)		135	141	144	155	160	172		

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	150	110	90	55	45	25		
MM/MIN	3810	2794	2286	1397	1143	635		

Largeur de la Saignée

Pouces	.140	.120	.130	.150	.160	.170		
Millimètres	3,6	3,0	3,3	3,8	4,1	4,3		

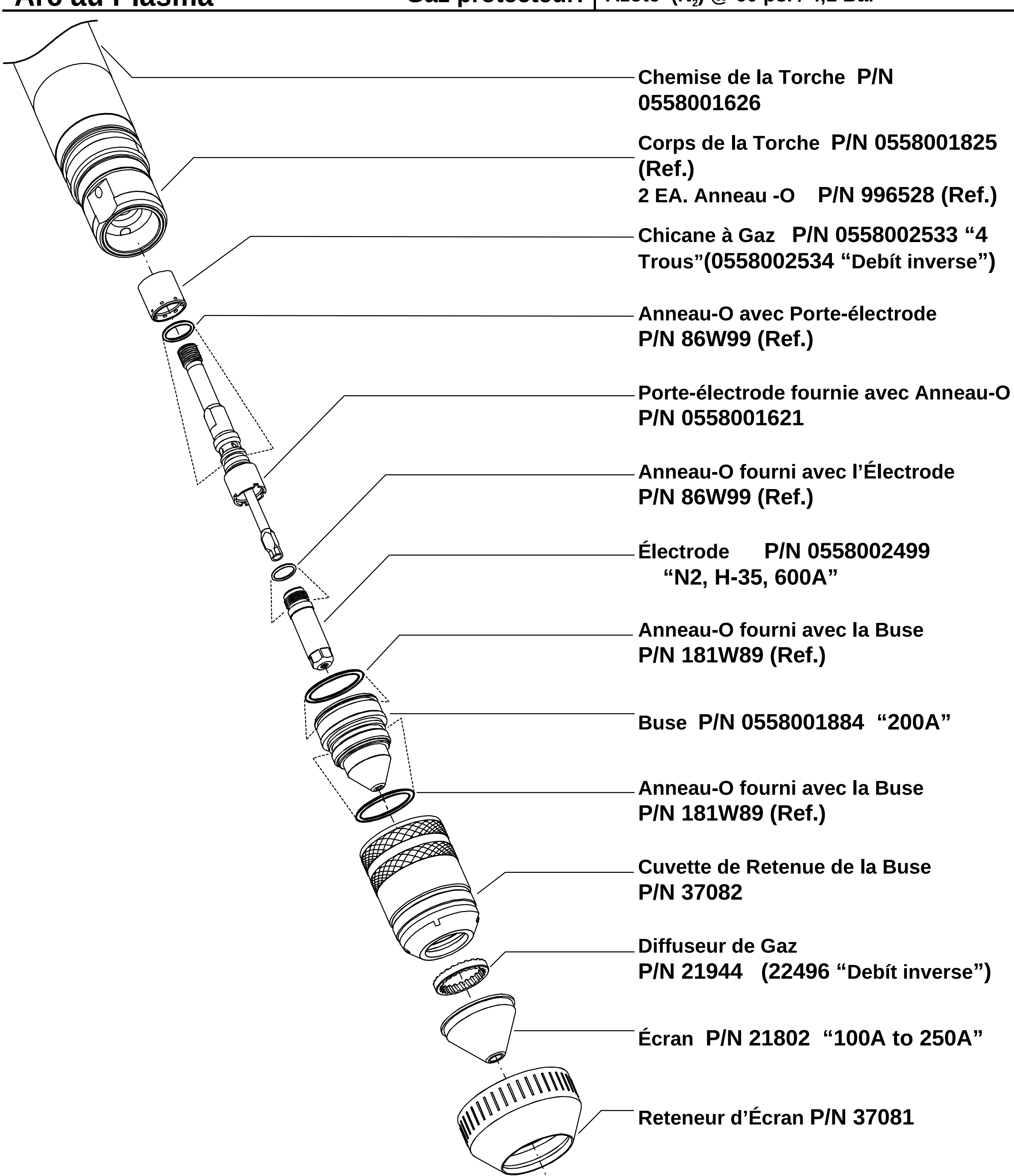
Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	200
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 200 Ampères

Aluminium

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	H-35	N_2

Épaisseur du Matériel

PO	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000			
MM	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4			

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0.1	0.2	0.3			
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.4	0.4	0.5	0.8			

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25			
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7			
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	49	49	49	49	49			
	BAR	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4			
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	14	14	14	14	14			
	BAR	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0			
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	15	15	15	15	15			
	BAR	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0			

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.500	.500	.500	.500			
	MM	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7			
Voltage de l'Arc (écart)		150	155	160	168	175			

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	120	100	85	65	35			
MM/MIN	3048	2540	2159	1651	889			

Largeur de la Saignée

Pouces	.130	.140	.150	.160	.170			
Millimètres	3,3	3,6	3,8	4,1	4,3			

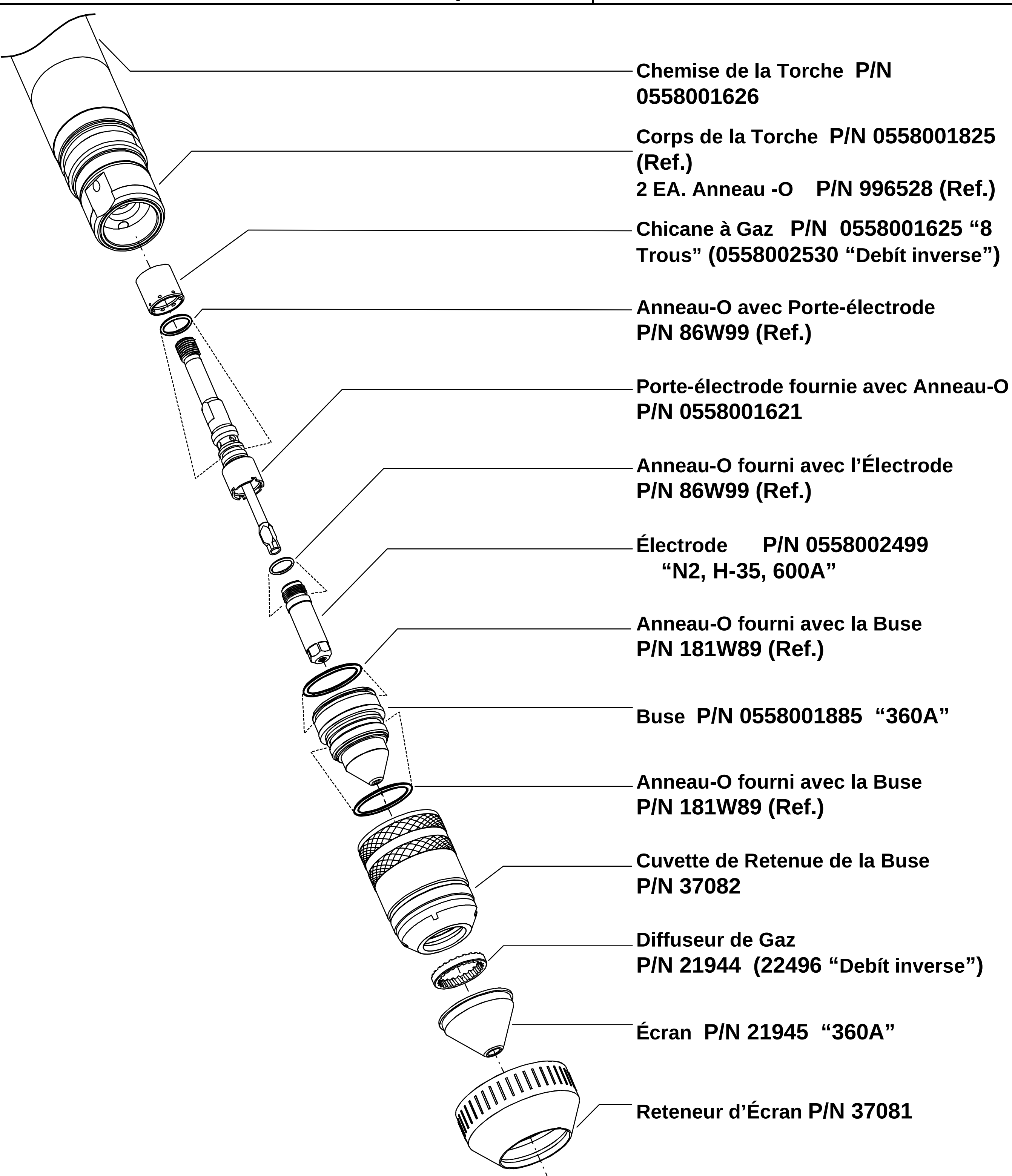
Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	360
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 360 Ampères

Aluminium

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	H-35	N_2

Épaisseur du Matériel

PO	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250	1.500	1.750
MM	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	38,1	44,5

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0.1	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5
Délai de Perçage (sec.)	0.3	0.3	0.3	0.4	0.8	1.0	1.0	1.4

Paramètres d’Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	25
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	55	55	55	55	55	55	55	55
	BAR	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	27	27	27	27	27	27	27	27
	BAR	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	27	27	27	27	27	27	27	27
	BAR	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.500	.500	.500	.500	.500	.500	.500
	MM	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7
Voltage de l’Arc (écart)		145	155	166	168	173	185	193	203

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	175	155	130	90	60	45	33	25
MM/MIN	4445	3937	3302	2286	1524	1143	838	635

Largeur de la Saignée

Pouces	.160	160	.180	.180	.190	.210	.240	.260
Millimètres	4,1	4,1	4,6	4,6	4,8	5,3	6,1	6,6

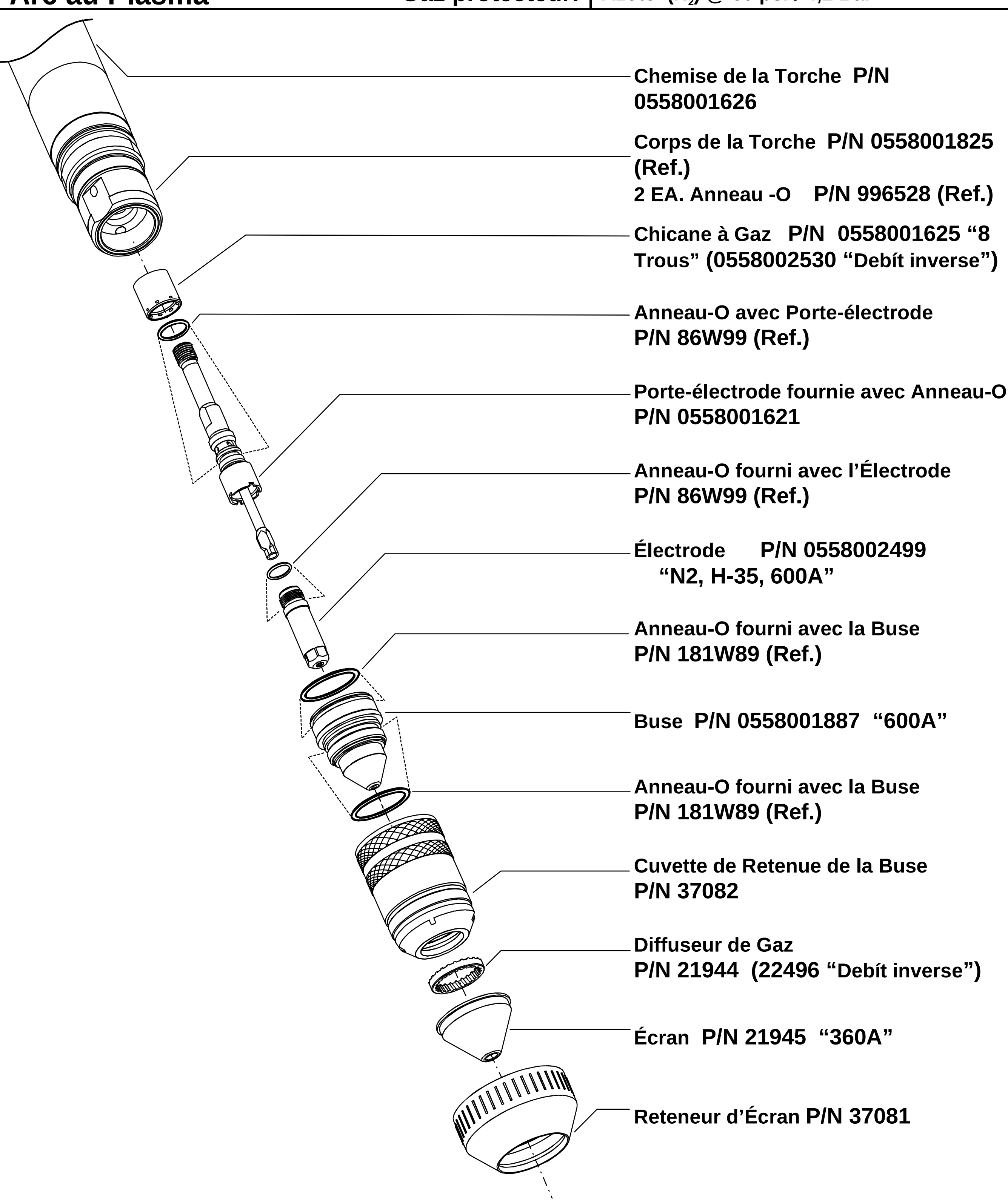
Notes:

Réglage de l’Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	600
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 600 Ampères

Aluminium

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	H-35	N_2

Épaisseur du Matériel

PO	1.000	1.500	2.000	3.000				
MM	25,4	38,1	50,8	76,2				

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.3	0.4	0.5	0.6				
Délai de Perçage (sec.)	0.5	0.8	1.0	1.2				

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	46	46	46	46				
	BAR	3,2	3,2	3,2	3,2				
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	46	46	46	46				
	BAR	3,2	32	32	3,2				
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	35	35	35	35				
	BAR	2,4	2,4	2,4	2,4				
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	35	35	35	35				
	BAR	2,4	2,4	2,4	2,4				

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.750	.750	.750	.750				
	MM	19,1	19,1	19,1	19,1				
Voltage de l'Arc (écart)		172	177	192	212				

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	80	65	30	15				
MM/MIN	2032	1651	762	381				

Largeur de la Saignée

Pouces	.320	.330	.357	.390				
Millimètres	8,1	8,4	9,1	9,9				

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	250
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"(0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001623 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 250 Ampères

Aluminium

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
	N_2	H-35	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.625	0.750	1.000					
MM	15,9	19,1	25,4					

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.1	0.2	0.3					
Délai de Perçage (sec.)	0.3	0.4	0.8					

Paramètres d’Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25					
	BAR	1,7	1,7	1,7					
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	25	25	25					
	BAR	1,7	1,7	1,7					
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	8	8	8					
	BAR	0,55	0,55	0,55					
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	12	12	12					
	BAR	0.8	0.8	0.8					

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.500	.500	.500					
	MM	12,7	12,7	12,7					
Voltage de l’Arc (écart)		150	155	170					

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	85	70	45					
MM/MIN	2159	1778	1143					

Largeur de la Saignée

Pouces	.100	.100	.100					
Millimètres	2,5	2,5	2,5					

Notes:

Réglage de l’Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	360
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558002516 "360A/400A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001885 "360A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 360 Ampères

Aluminium

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	H-35	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.500	0.625	0.750	0.875	1.000	1.250	1.500	1.750
MM	12,7	15,9	19,1	22,2	25,4	31,8	38,1	44,5

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0.1	0.1	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5
Délai de Perçage (sec.)	0.3	0.3	0.4	0.5	0.8	1.0	1.0	1.4

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	42	42	42	42	42	42	42	42
	BAR	2,9	2,9	2,9	2,9	2,9	2,9	2,9	2,9
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	55	55	55	55	55	55	55	55
	BAR	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	27	27	27	27	27	27	27	27
	BAR	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	27	27	27	27	27	27	27	27
	BAR	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9,	1,9	1,9	1,9

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.500	.500	.625	.625	.625	.625	.625	.625
	MM	12,7	12,7	15,9	15,9	15,9	15,9	15,9	15,9
Voltage de l'Arc (écart)		150	166	168	170	173	185	193	200

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	150	130	90	75	60	45	33	25
MM/MIN	3810	3302	2286	1905	1524	1143	838	635

Largeur de la Saignée

Pouces	.160	.180	.180	.180	.190	.210	.240	.260
Millimètres	4,1	4,6	4,6	4,6	4,8	5,3	6,1	6,6

Notes:
Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	600
Gaz de démarrage:	Argon/Hydrogène (H-35) @100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001887 "600A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 600 Ampères

Aluminium

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	H-35	H-35	Air

PO	1.500							
MM	38,1							

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.5							
Délai de Perçage (sec.)	1.1							

Paramètres d’Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	46							
	BAR	3,2							
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	46							
	BAR	3,2							
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	34							
	BAR	2,4							
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	34							
	BAR	2,4							

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.750							
	MM	19,1							
Voltage de l’Arc (écart)		172							

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	75							
MM/MIN	1905							

Largeur de la Saignée

Pouces	.320							
Millimètres	8,1							

Notes:

Réglage de l’Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	200
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

PT-600 Données de Procédé 200 Ampères

Aluminium

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	N_2	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.188	0.250	0.313	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000
MM	4,7	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0	0	0	0.1	0.2	0.2
Délai de Perçage (sec.)	0	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4	0.5	0.8

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	25
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	44	44	44	44	44	44	44	44
	BAR	3,04	3,04	3,04	3,04	3,04	3,04	3,04	3,04
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	20	20	20
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	18	18	18	18	18	18	18	18
	BAR	1,24	1,24	1,24	1,24	1,24	1,24	1,24	1,24

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375	.375	.500	.500	.500	.500
	MM	9,5	9,5	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7
Voltage de l'Arc (écart)		137	143	145	148	152	154	163	176

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	240	170	105	90	70	62	55	30
MM/MIN	6096	4318	2667	2286	1778	1575	1397	676

Largeur de la Saignée

Pouces	.110	.110	.120	.130	.130	.140	.150	.160
Millimètres	2,8	2,8	3,0	3,3	3,3	3,6	3,8	4,1

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	**Aluminium**
Ampères:	**250**
Gaz de démarrage:	**Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar**
Gaz de découpage:	**Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar**
Gaz protecteur:	**Air* @ 60 psi / 4,1 Bar**

***Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.**

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous"(0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001623 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 250 Ampères

Aluminium

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

PO	0.250	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000		
MM	6,4	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4		

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2		
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.3	0.3	0.5	0.6	0.8		

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25		
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7		
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	44	44	44	44	44	44		
	BAR	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0		
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	20		
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4		
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	18	18	18	18	18	18		
	BAR	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2		

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.500	.500	.500	.500		
	MM	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7		
Voltage de l'Arc (écart)		136	146	148	152	157	166		

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	200	125	100	75	65	45		
MM/MIN	5080	3175	2540	1905	1651	1143		

Largeur de la Saignée

Pouces	.120	.130	.130	.150	.150	.160		
Millimètres	3,0	3,3	3,3	3,8	3,8	4,1		

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	360
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001885 "360A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 360 Ampères

Aluminium

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

PO	0.250	0.375	0.500	0.750	1.000	1.250		
MM	6,4	9,5	12,7	19,1	25,4	31,8		

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0	0.2	0.3	0.3		
Délai de Perçage (sec.)	0.1	0.2	0.3	0.4	0.7	0.8		

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25		
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7		
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	39	39	39	39	39	39		
	BAR	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7		
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	44	44	44	44	44	44		
	BAR	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0		
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	44	44	44	44	44	44		
	BAR	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0		

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.500	.500	.500	.500		
	MM	9,5	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7		
Voltage de l'Arc (écart)		147	155	161	168	168	190		

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	230	180	160	90	60	40		
MM/MIN	5842	4572	4064	2286	1524	1016		

Largeur de la Saignée

Pouces	.120	.130	.130	.140	.150	.200		
Millimètres	3,0	3,3	3,3	3,6	3,8	5,1		

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	600
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 (Ref.)

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 (Ref.)

Électrode P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Buse P/N 0558001887 "600A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 (Ref.)

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (22496 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 600 Ampères

Aluminium

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

PO	1.000	1.500						
MM	25,4	38,1						

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.5	0.5						
Délai de Perçage (sec.)	1.0	1.1						

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	27	27						
	BAR	1,9	1,9						
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	27	27						
	BAR	1,9	1,9						
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	34	34						
	BAR	2,4	2,4						
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	34	34						
	BAR	2,4	2,4						

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.625	.625						
	MM	15,9	15,9						
Voltage de l'Arc (écart)		158	168						

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	100	60						
MM/MIN	2540	1524						

Largeur de la Saignée

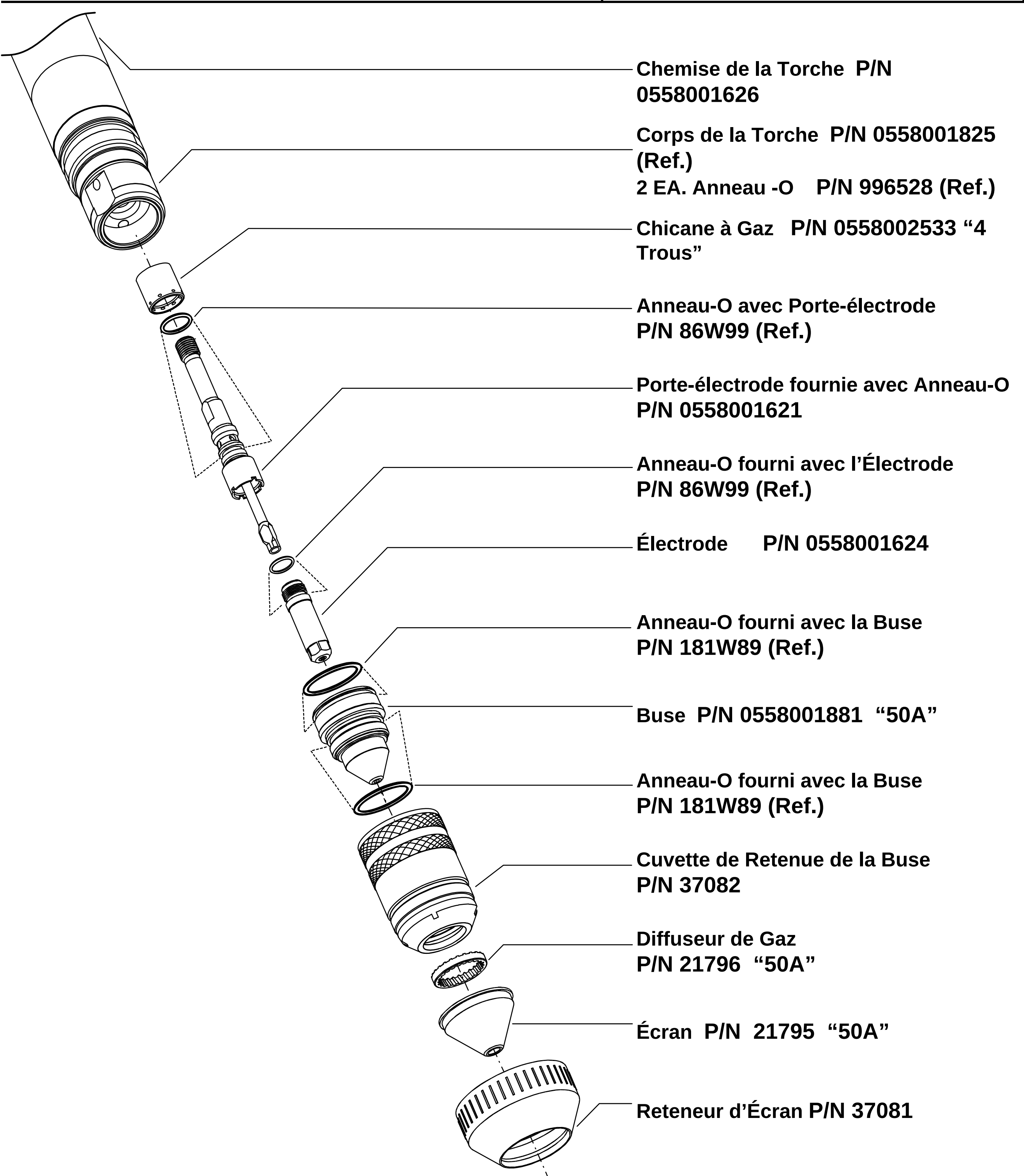
Pouces	.177	.189						
Millimètres	4,5	4,8						

Notes:
Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Aluminium
Ampères:	65
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 65 Ampères

Aluminium

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	N_2

PO	16GA	0.125	0.250					
MM	1,6	3,2	6,4					

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0.1					
Délai de Perçage (sec.)	0	0	0.4					

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	30	30	30					
	BAR	2,1	2,1	2,1					
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	58	58	58					
	BAR	4,0	4,0	4,0					
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	10	10	10					
	BAR	0,7	0,7	0,7					
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	10	10	10					
	BAR	0,7	0,7	0,7					

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	PO	.375	.375	.375					
	MM	9,5	9,5	9,5					
Voltage de l'Arc (écart)		118	118	125					

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	180	120	70					
MM/MIN	4572	3048	1778					

Largeur de la Saignée

Pouces	.055	.075	.095					
Millimètres	1,4	1,9	2,4					

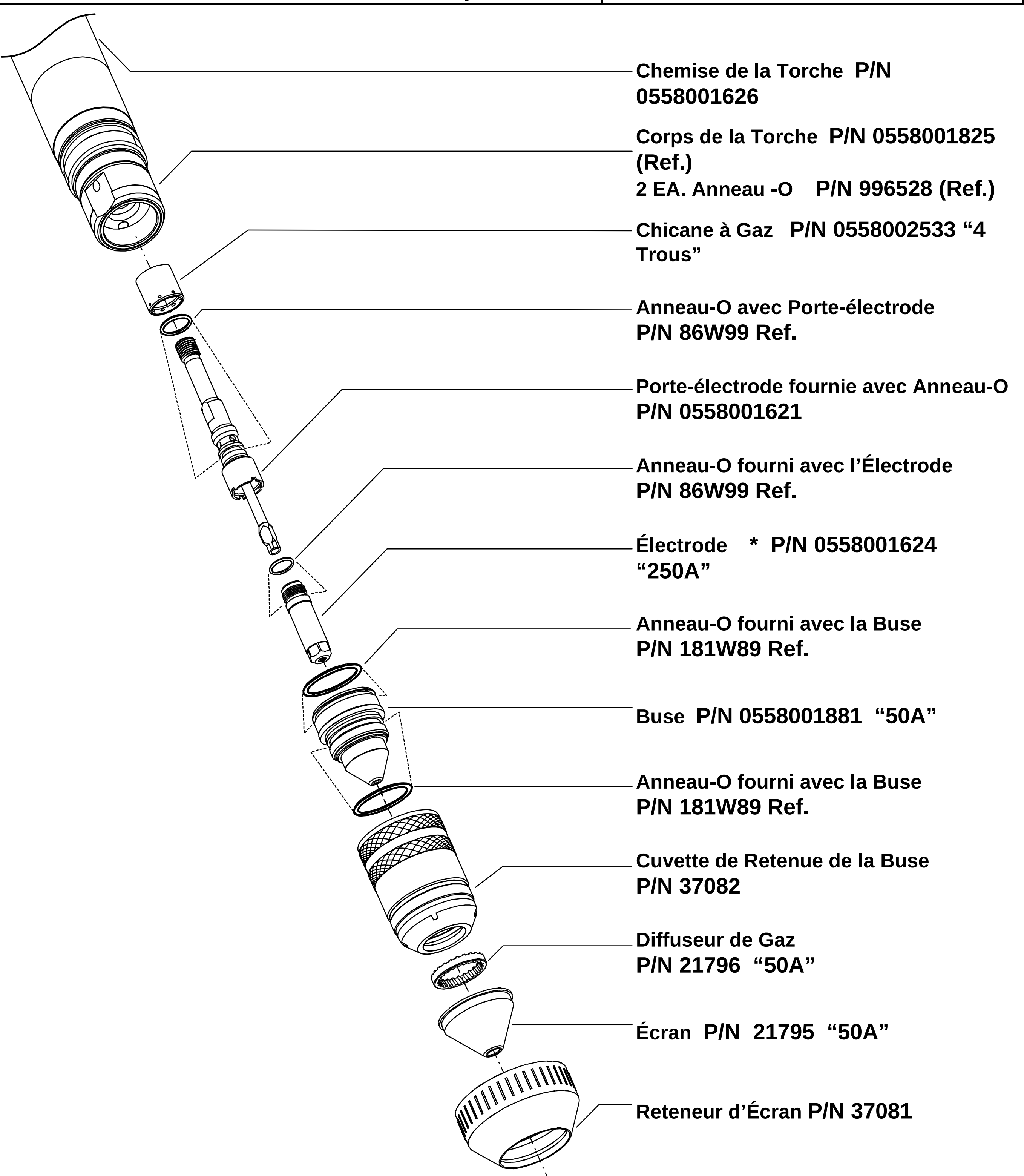
Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	65
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 65 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	N_2

PO	16GA	0.125	0.187	0.250				
MM	1,6	3,2	4,7	6,4				

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0.2	0.2				
Délai de Perçage (sec.)	0	0	0.4	0.4				

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	30	30	30	30				
	BAR	2,1	2,1	2,1	2,1				
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	58	58	58	58				
	BAR	4,0	4,0	4,0	4,0				
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	10	10	12	10				
	BAR	0,7	0,7	0,8	0,7				
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	12	12	12	11				
	BAR	0,8	0,8	0,8	0,76				

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.375	.375				
	MM	9,5	9,5	9,5	9,5				
Voltage de l'Arc (écart)		118	120	120	122				

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	250	75	70	55				
MM/MIN	6350	1905	1778	1397				

Largeur de la Saignée

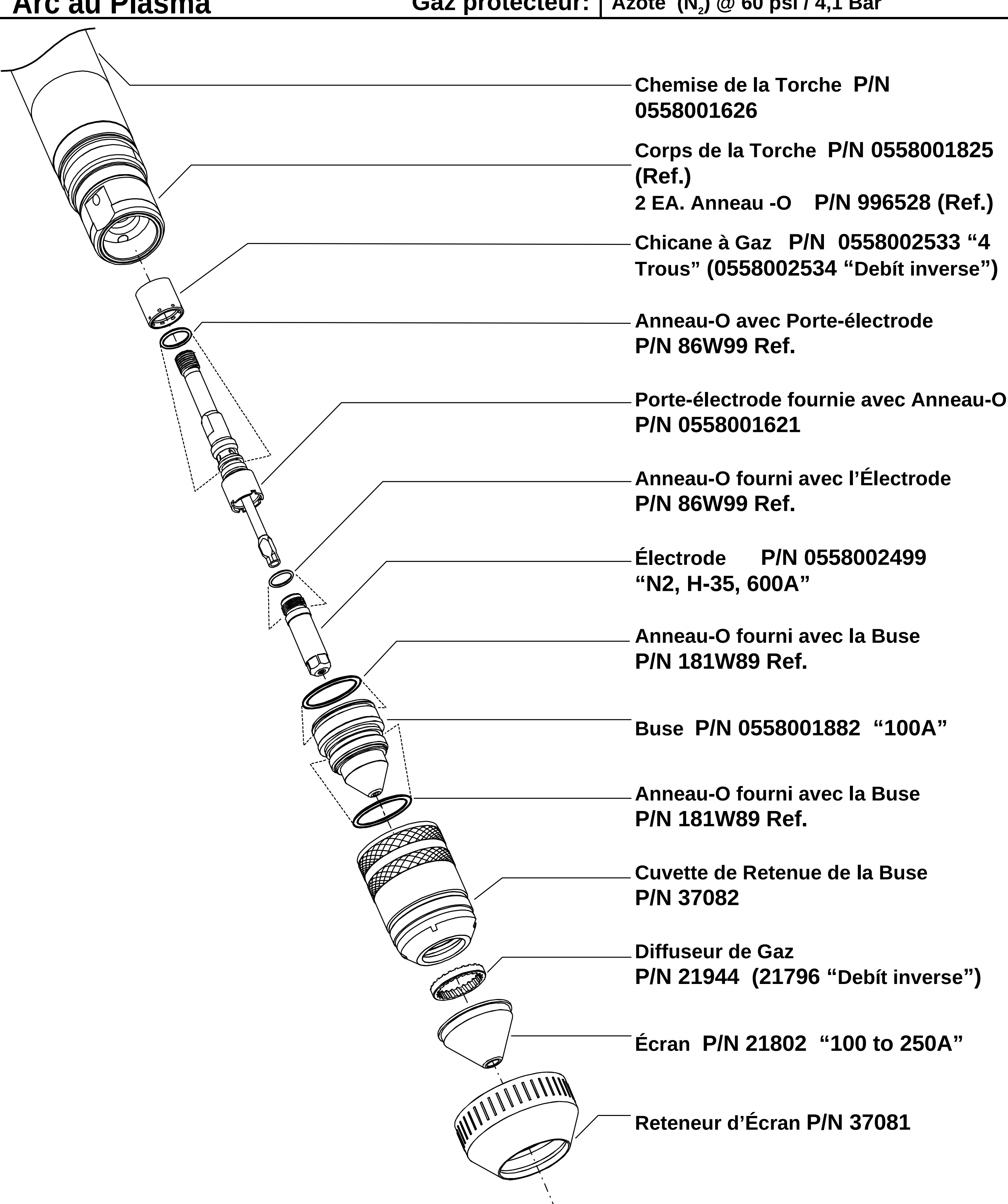
Pouces	.082	.090	.085	.090				
Millimètres	2,1	2,3	2,4	2,3				

Notes:
Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	100
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 100 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	N_2

PO	0.250	0.375	0.500	0.625	0.750			
MM	6,4	9,5	12,7	15,9	19,1			

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.1	0.2	0.3	0.3	0.5			
Délai de Perçage (sec.)	0.3	0.4	0.5	0.5	1.2			

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25			
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7			
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	50	50	50	50	50			
	BAR	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5			
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20			
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4			
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22			
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5			

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.500	.625	.625			
	MM	9,5	9,5	12,7	15,9	15,9			
Voltage de l'Arc (écart)		152	158	162	177	186			

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	55	42	30	16	9			
MM/MIN	1397	1067	762	384	248			

Largeur de la Saignée

Pouces	.120	.120	.130	.140	.150			
Millimètres	3,0	3,0	3,3	3,6	3,8			

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	65
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous" (0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001881 "50A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21796 "50A"

Écran P/N 21795 "50A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 65 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.

	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
	Air	Air	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.062	0.125	0.250					
MM	1,6	3,2	6,4					

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0.2					
Délai de Perçage (sec.)	0	0.2	0.5					

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	30	40	30					
	BAR	2,1	2,1	2,1					
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	58	60	58					
	BAR	4,0	4,1	4,0					
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	10	10	10					
	BAR	0,7	0,7	0,7					
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	12	10	10					
	BAR	0,8	0,7	0,7					

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.375					
	MM	9,5	9,5	9,5					
Voltage de l'Arc (écart)		113	118	122					

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	250	80	60					
MM/MIN	6350	2032	1524					

Largeur de la Saignée

Pouces	.050	.065	.075					
Millimètres	1,2	1,6	1,9					

Notes:
Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	100
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous" (0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001882 "100A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 100 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	Air	Air	Air

PO	0.188	0.250	0.313	0.375	0.500	0.625	0.750	
MM	4,7	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1	

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0.1	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.3	0.4	0.4	0.6	0.8	1.2	

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	38	38	44	44	44	44	44	
	BAR	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	20	20	
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	18	18	18	18	18	18	18	
	BAR	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.375	.375	.500	.625	.625	
	MM	9,5	9,5	9,5	9,5	12,7	15,9	15,9	
Voltage de l'Arc (écart)		155	160	158	165	180	186	188	

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	100	55	45	35	25	18	10	
MM/MIN	2540	1397	1143	889	635	457	254	

Largeur de la Saignée

Pouces	.100	.115	.120	.135	.140	.145	.150	
Millimètres	2,5	2,9	3,0	3,4	3,6	3,7	3,8	

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	150
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous" (0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001883 "150A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 150 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	Air	Air	Air

PO	0.188	0.250	0.313	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000
MM	4,7	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0.1	0.1	0.2	0.3	0.4	0.4
Délai de Perçage (sec.)	0.1	0.3	0.3	0.3	0.4	0.4	0.8	1.0

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	25
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	36	36	36	36	36	36	36	36
	BAR	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	20	20	20
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22	22	22
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.375	.375	.500	.625	.625	.625
	MM	9,5	9,5	9,5	9,5	12,7	15,9	15,9	15,9
Voltage de l'Arc (écart)		145	147	152	155	162	169	177	189

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	180	130	110	90	60	40	25	15
MM/MIN	4572	3302	2794	2286	1524	1016	635	381

Largeur de la Saignée

Pouces	.100	.105	.115	.120	.125	.130	.140	.145
Millimètres	2,5	2,6	2,9	3,0	3,2	3,3	3,6	3,7

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	200
Gaz de démarrage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Air* @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous" (0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558001624 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001884 "200A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 200 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	Air	Air	Air

PO	0.188	0.250	0.313	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000
MM	4,7	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.3	0.4
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4	0.5	0.8	1.0

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	28
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	38	38	38	38	38	38	38	38
	BAR	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	20	20	20
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22	22	22
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.375	.375	.500	.625	.625	.750
	MM	9,5	9,5	9,5	9,5	12,7	15,9	15,9	19,1
Voltage de l'Arc (écart)		148	150	154	159	159	165	170	183

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	200	135	130	125	85	70	55	20
MM/MIN	5080	3429	3302	3175	2159	1778	1397	508

Largeur de la Saignée

Pouces	.105	.110	.105	.130	.125	.130	.135	.175
Millimètres	2,6	2,8	2,6	3,3	3,1	3,3	3,5	4,5

Notes:
Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	100
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous" (0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001882 "100A"

Anneau-O fourni avec la Buse P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse P/N 37082

Diffuseur de Gaz P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 100 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

PO	0.250	0.313	0.375	0.500	0.625	0.750		
MM	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1		

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.1	0	0.1	0.2	0.4	0.5		
Délai de Perçage (sec.)	0.3	0.3	0.4	0.4	0.8	1.0		

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25		
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7		
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	45	45	45	45	45	45		
	BAR	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1		
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	20		
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4		
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	22	22	22	22	22	22		
	BAR	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.375	.500	.625	.625		
	MM	9,5	9,5	9,5	12,7	15,9	15,9		
Voltage de l'Arc (écart)		152	155	157	160	178	185		

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	55	48	42	35	16	8		
MM/MIN	1397	1219	1066	889	406	203		

Largeur de la Saignée

Pouces	.105	.115	.115	.120	.140	.150		
Millimètres	2,6	2,9	2,9	3,0	3,6	3,8		

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Bas

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	150
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous" (0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558002499
"N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001883 "150A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 150 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

PO	0.188	0.250	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000	
MM	4,7	6,4	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4	

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0	0.2	0.4	0.4	0.5	
Délai de Perçage (sec.)	0.1	0.2	0.3	0.4	0.8	1.0	1.2	

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	40	40	40	40	42	42	42	
	BAR	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	20	20	
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	8	8	8	8	8	8	8	
	BAR	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.375	.500	.625	.750	.750	
	MM	9,5	9,5	9,5	12,7	15,9	19,1	19,1	
Voltage de l'Arc (écart)		142	149	154	157	165	172	186	

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	180	135	85	60	35	18	10	
MM/MIN	4572	3429	2159	1524	889	457	254	

Largeur de la Saignée

Pouces	.110	.115	.120	.125	.145	.165	.175	
Millimètres	2,8	2,9	3,0	3,2	3,7	4,2	4,5	

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	200
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558002533 "4 Trous" (0558002534 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558002499
"N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001884 "200A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 200 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

PO	0.250	0.375	0.500	0.750	1.000			
MM	6,4	9,5	12,7	19,1	25,4			

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0.1	0.2	0.5	0.6			
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.3	0.2	1.0	1.2			

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25			
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7			
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	48	48	48	48	48			
	BAR	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3			
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20			
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4			
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	16	16	16	16	16			
	BAR	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1			

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.500	.625	.750			
	MM	9,5	9,5	12,7	15,9	19,1			
Voltage de l'Arc (écart)		143	149	157	163	175			

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	165	105	70	45	20			
MM/MIN	4191	2667	1778	1143	508			

Largeur de la Saignée

Pouces	.100	.115	.100	.140	.150			
Millimètres	2,5	2,9	2,5	3,6	3,8			

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	260
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558002499
"N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001623 "250A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21802 "100A to 250A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 260 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

PO	0.250	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250	
MM	6,4	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4	0.7	
Délai de Perçage (sec.)	0.2	0.3	0.5	0.6	0.6	0.9	1.3	

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	46	46	46	46	46	46	46	
	BAR	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	20	20	20	20	20	20	20	
	BAR	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	18	18	18	18	18	18	18	
	BAR	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.500	.625	.625	.750	.750	
	MM	9,5	9,5	12,7	15,9	15,9	19,1	19,1	
Voltage de l'Arc (écart)		136	142	157	160	168	180	190	

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	170	135	110	70	50	30	15	
MM/MIN	4318	3429	2794	1778	1270	762	381	

Largeur de la Saignée

Pouces	.110	.110	.115	.120	.130	.140	.160	
Millimètres	2,8	2,8	2,9	3,0	3,3	3,6	4,1	

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	360
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558002499
"N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001885 "360A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 360 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	N_2	Air

Épaisseur du Matériel

PO	0.250	0.375	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250	
MM	6,4	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0	0	0.1	0.2	0.2	0.4	0.4	
Délai de Perçage (sec.)	0	0.1	0.4	0.4	0.4	1.0	1.0	

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25	25	25	
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	44	44	44	44	44	44	44	
	BAR	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	18	18	18	18	18	18	18	
	BAR	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	18	18	18	18	18	18	18	
	BAR	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.375	.500	.625	.625	.750	.750	
	MM	9,5	9,5	12,7	15,9	15,9	19,1	19,1	
Voltage de l'Arc (écart)		157	163	170	175	180	195	205	

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	230	150	125	95	75	45	25	
MM/MIN	5842	3810	3175	2413	1905	1143	635	

Largeur de la Saignée

Pouces	.100	.105	.125	.125	.135	.145	.175	
Millimètres	2,5	2,5	3,2	3,2	3,5	3,7	4,5	

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	450
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558002499
"N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001886 "400A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 450 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

PO	0.750	1.000	1.250	1.500				
MM	19,1	25,4	31,8	38,1				

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.3	0.5	0.5	0.7				
Délai de Perçage (sec.)	0.3	.07	0.7	1.2				

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25				
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7				
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	34	34	34	34				
	BAR	2,4	2,4	2,4	2,4				
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	31	31	31	31				
	BAR	2,1	2,1	2,1	2,1				
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	31	31	31	31				
	BAR	2,1	2,1	2,1	2,1				

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.625	.625	.625	.625				
	MM	15,9	15,9	15,9	15,9				
Voltage de l'Arc (écart)		156	160	165	175				

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	100	70	52	33				
MM/MIN	2540	1778	1321	838				

Largeur de la Saignée

Pouces	.175	.180	.185	.196				
Millimètres	4,5	4,6	4,7	5,0				

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	450
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558002499
"N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001886 "400A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 450 Ampères

Acier inoxydable

COUPAGE SOUS L'EAU	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

PO	0.750	1.000	1.250	1.500				
MM	19,1	25,4	31,8	38,1				

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.5	0.5	0.5	0.5				
Délai de Perçage (sec.)	1.0	1.0	1.3	1.4				

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	27	25	25				
	BAR	1,7	1,9	1,7	1,7				
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	34	27	34	34				
	BAR	2,4	1,9	2,4	2,4				
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	31	34	31	31				
	BAR	2,1	2,4	2,1	2,1				
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	31	34	31	31				
	BAR	2,1	2,4	2,1	2,1				

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.625	.625	.625	.625				
	MM	15,9	15,9	15,9	15,9				
Voltage de l'Arc (écart)		150	160	165	175				

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	85	70	45	33				
MM/MIN	2159	1778	1143	838				

Largeur de la Saignée

Pouces	.160	.180	185	.196				
Millimètres	4,1	4,6	4,7	5,0				

Notes:
Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	600
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Air* @ 60 psi / 4,1 Bar

*Ne pas utiliser l'air de l'atelier. Utilisez l'air en bouteille/comprimé.

Chemise de la Torche P/N 0558001626

Corps de la Torche P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Anneau -O P/N 996528 (Ref.)

Chicane à Gaz P/N 0558001625 "8 Trous" (0558002530 "Debít inverse")

Anneau-O avec Porte-électrode
P/N 86W99 Ref.

Porte-électrode fournie avec Anneau-O
P/N 0558001621

Anneau-O fourni avec l'Électrode
P/N 86W99 Ref.

Électrode P/N 0558002499
"N2, H-35, 600A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Buse P/N 0558001887 "600A"

Anneau-O fourni avec la Buse
P/N 181W89 Ref.

Cuvette de Retenue de la Buse
P/N 37082

Diffuseur de Gaz
P/N 21944 (21796 "Debít inverse")

Écran P/N 21945 "360A"

Reteneur d'Écran P/N 37081

PT-600 Données de Procédé 600 Ampères

Acier inoxydable

À moins d'avis contraire, les données correspondent aux découpage au-dessus de l'eau. Réduire la vitesse d'environs 10% pour le découpage sous l'eau.

	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	N_2	Air

Épaisseur du Matériel								
PO	1.000	1.500						
MM	25,4	38,1						

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.3	0.5						
Délai de Perçage (sec.)	0.8	1.1						

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	27	27						
	BAR	1,9	1,9						
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	27	27						
	BAR	1,9	1,9						
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	34	34						
	BAR	2,4	2,4						
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	34	34						
	BAR	2,4	2,4						

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.625	.625						
	MM	15,9	15,9						
Voltage de l'Arc (écart)		160	163						

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	70	40						
MM/MIN	1778	1016						

Largeur de la Saignée

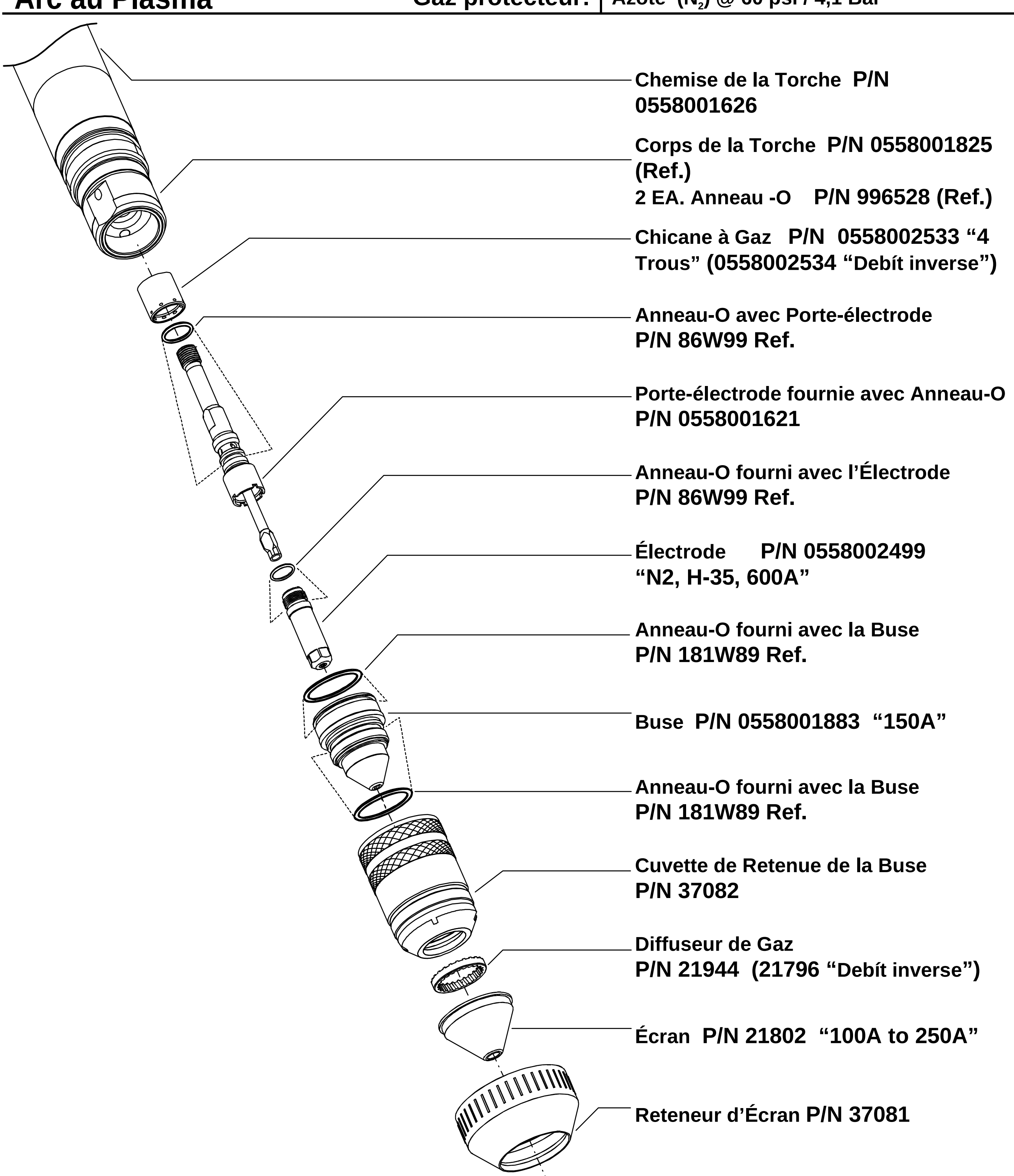
Pouces	.175	.183						
Millimètres	4,5	4,6						

Notes:
Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	150
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 150 Ampères

Acier inoxydable

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	H-35	N_2

Épaisseur du Matériel

PO		0.500	0.750						
MM		12,7	19,1						

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)		0.2	0.3						
Délai de Perçage (sec.)		0.4	0.6						

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25						
	BAR	1,7	1,7						
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	48	48						
	BAR	3,3	3,3						
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	16	16						
	BAR	1,1	1,1						
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	12	8						
	BAR	0,8	0,55						

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.500	.625						
	MM	12,7	15,9						
Voltage de l'Arc (écart)		160	177						

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)		40	20						
MM/MIN		1016	508						

Largeur de la Saignée

Pouces		.145	.185						
Millimètres		3,7	4,7						

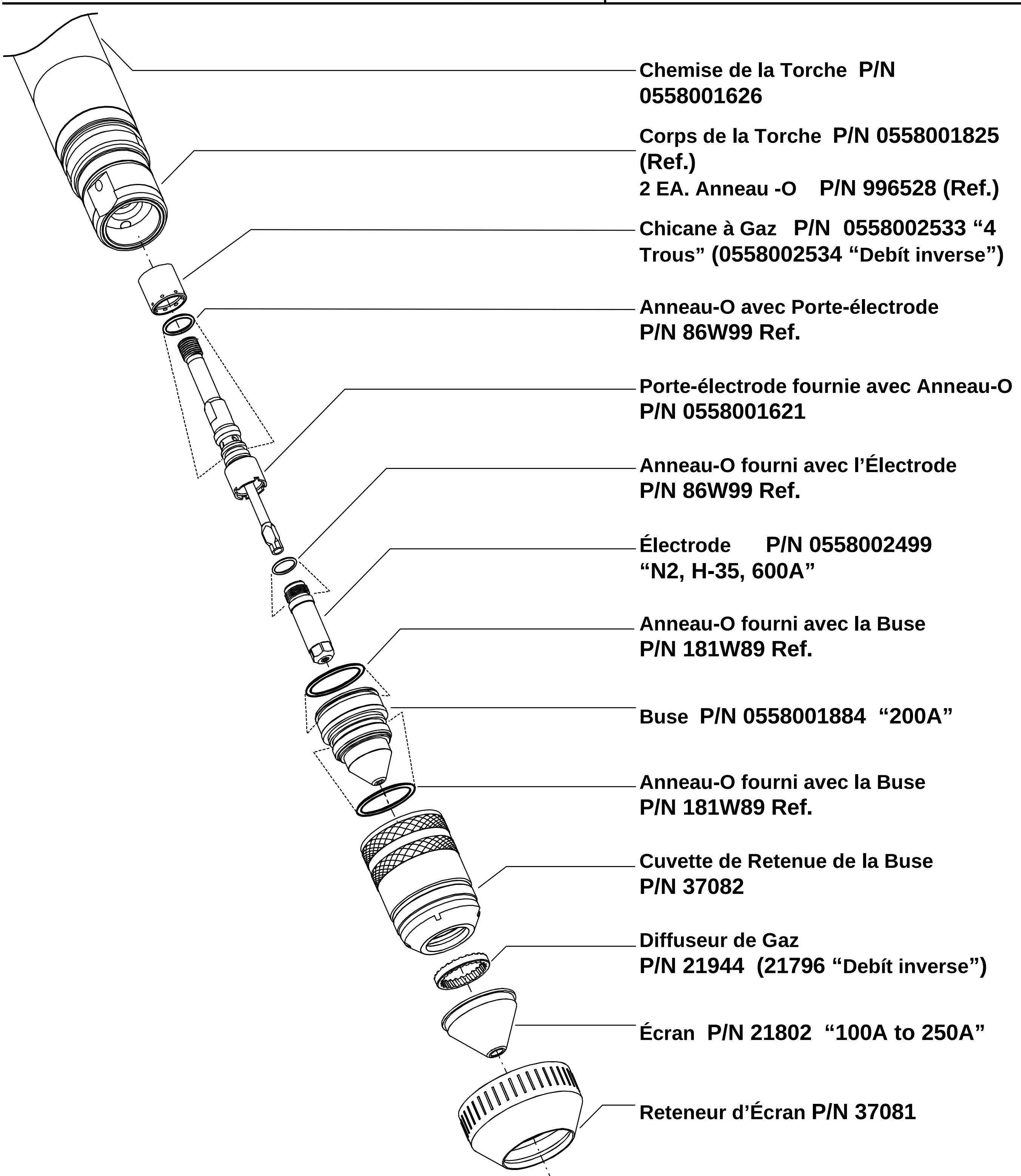
Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	200
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 200 Ampères

Acier inoxydable

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
	N_2	H-35	N_2

Épaisseur du Matériel

PO	0.375	0.500	1.000					
MM	9,5	12,7	25,4					

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.1	0.2	0.3					
Délai de Perçage (sec.)	0.4	0.4	0.8					

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25					
	BAR	1,7	1,7	1,7					
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	54	54	54					
	BAR	3,7	3,7	3,7					
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	16	14	16					
	BAR	1,1	1,0	1,1					
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	22	13	22					
	BAR	1,5	0,9	1,5					

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.375	.500	.750					
	MM	9,5	12,7	19,1					
Voltage de l'Arc (écart)		160	164	180					

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	55	50	17					
MM/MIN	1397	1270	432					

Largeur de la Saignée

Pouces	.135	.145	.175					
Millimètres	3,4	3,7	4,5					

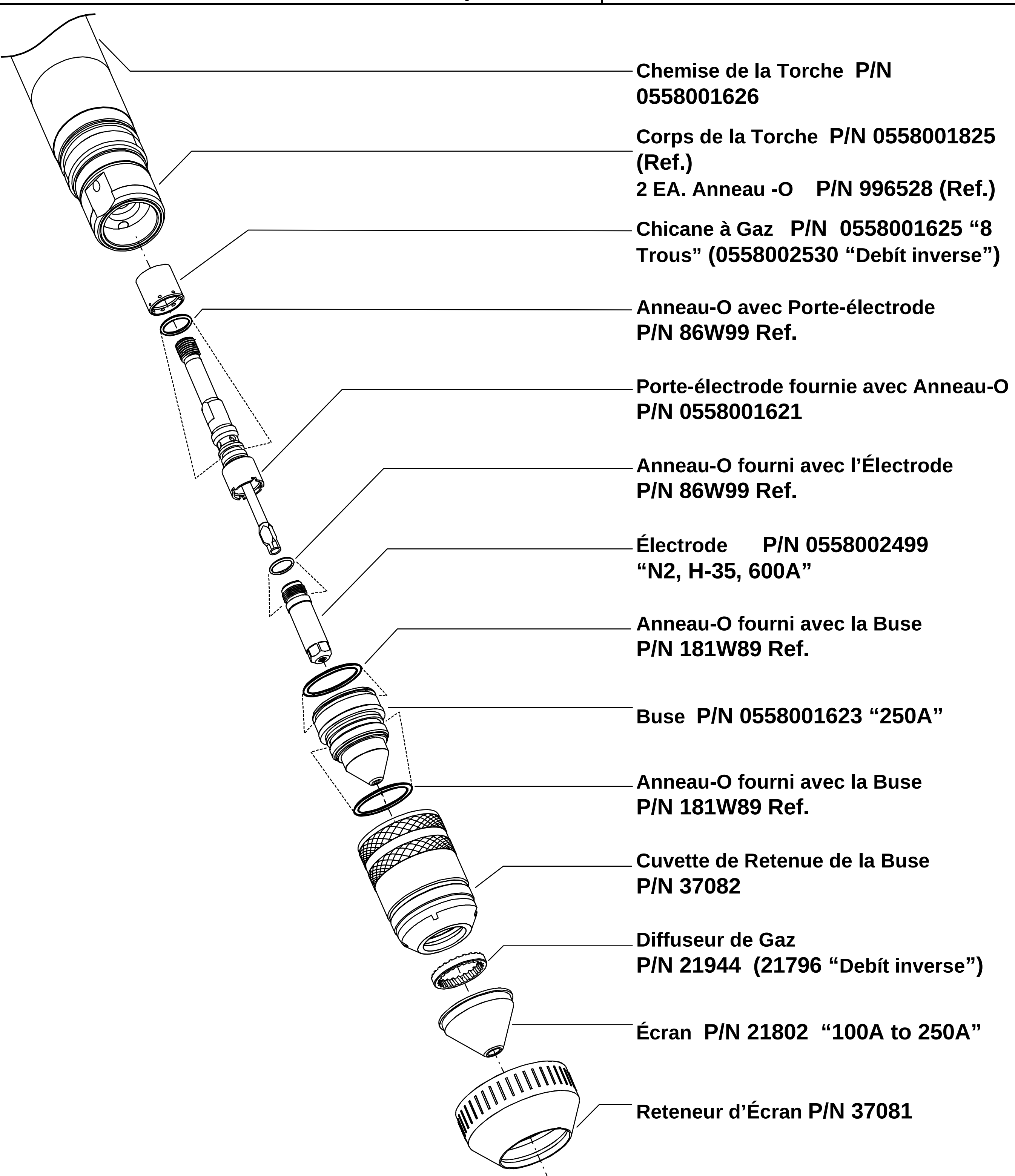
Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	260
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 260 Ampères

Acier inoxydable

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
N_2	H-35	N_2

Épaisseur du Matériel

PO	0.500	0.625	0.750	1.000	1.250			
MM	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8			

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.2	0.2	0.4	0.6	0.6			
Délai de Perçage (sec.)	0.4	0.5	0.6	1.2	1.2			

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25			
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7			
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	65	65	65	65	65			
	BAR	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5			
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	8	8	8	8	8			
	BAR	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55			
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	4	4	4	4	4			
	BAR	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28			

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.500	.625	.625	.750	.750			
	MM	12,7	15,9	15,9	19,1	19,1			
Voltage de l'Arc (écart)		165	174	182	195	210			

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	50	45	30	20	10			
MM/MIN	1270	1143	762	508	254			

Largeur de la Saignée

Pouces	.180	.180	.185	.195	.225			
Millimètres	4,6	4,6	4,7	4,9	5,7			

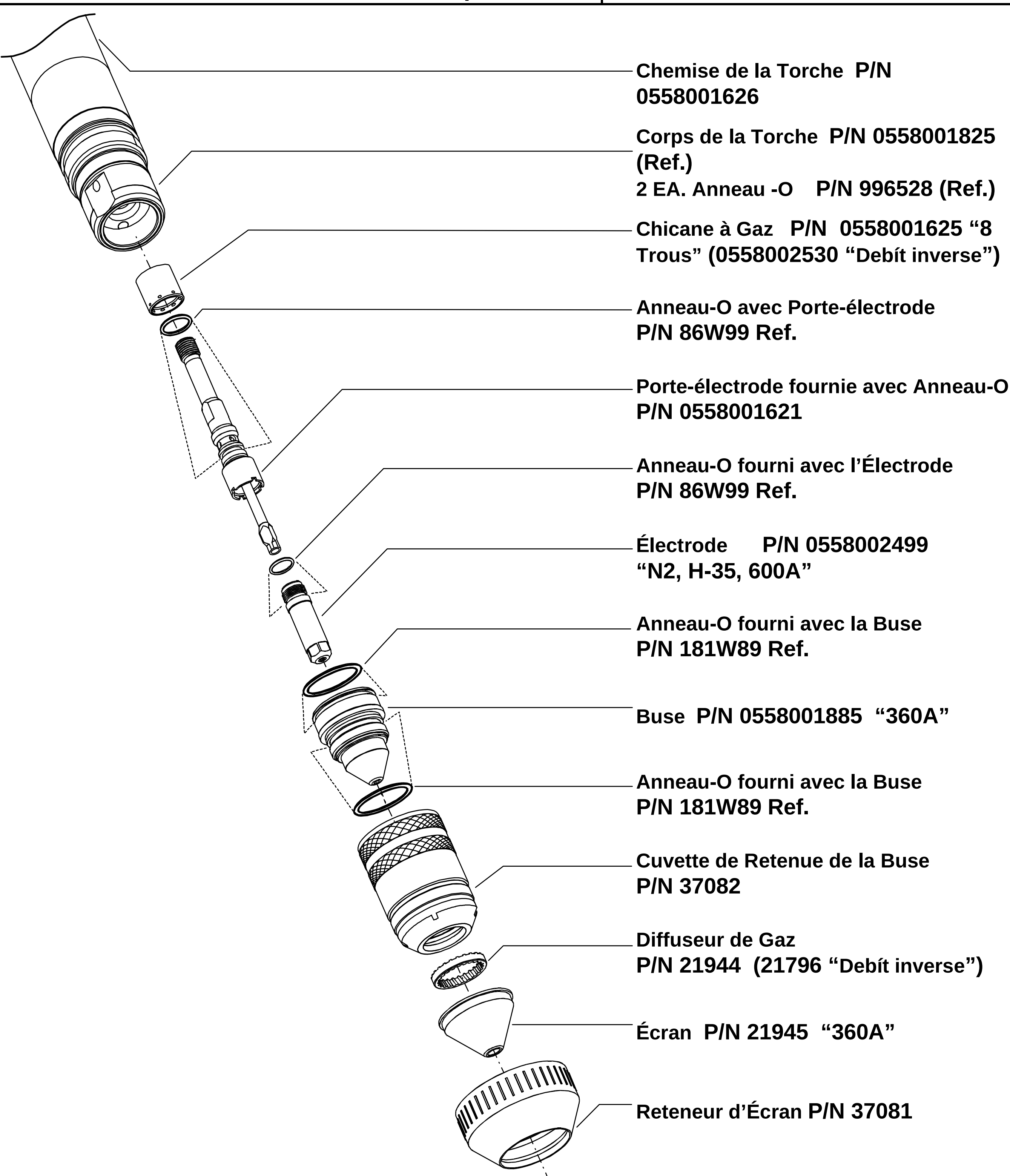
Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	360
Gaz de démarrage:	Azote (N_2) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 360 Ampères

Acier inoxydable

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!	Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
Épaisseur du Matériel	N_2	H-35	N_2

PO	0.500	0.750	1.000	1.250	1.500			
MM	12,7	19,1	25,4	31,8	38,1			

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.3	0.4	0.5	0.8	1.0			
Délai de Perçage (sec.)	0.6	0.8	1.0	1.2	1.2			

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	25	25	25	25	25			
	BAR	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7			
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	52	60	60	60	80			
	BAR	3,6	4,14	4,14	4,14	5,5			
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	6	14	14	14	14			
	BAR	0,4	0,97	0,97	0,97	0,97			
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	4	12	12	12	8			
	BAR	0,3	0,8	0,8	0,8	0,55			

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.500	.625	.750	.750	.750			
	MM	12,7	15,9	19,1	19,1	19,1			
Voltage de l'Arc (écart)		177	183	190	200	225			

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	80	45	30	20	15			
MM/MIN	2032	1143	762	508	381			

Largeur de la Saignée

Pouces	.175	.225	.250	.300	.345			
Millimètres	4,5	5,7	6,3	7,6	8,8			

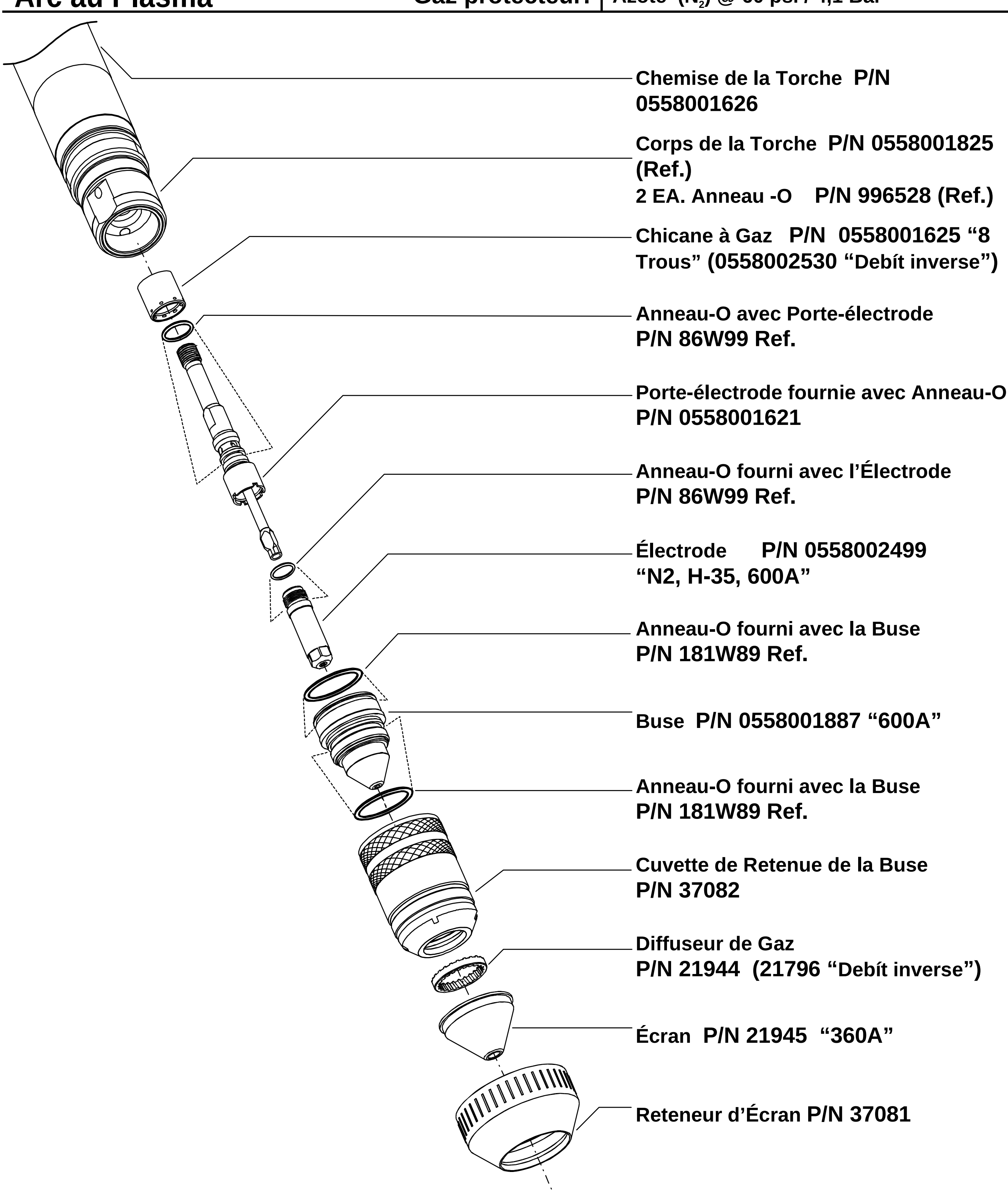
Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PT-600

Torche de Coupage à Arc au Plasma

Matériel:	Acier inoxydable
Ampères:	600
Gaz de démarrage:	Argon/Hydrogène (H-35) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz de découpage:	Argon/Hydrogène (H-35) @ 100 psi / 6,9 Bar
Gaz protecteur:	Azote (N_2) @ 60 psi / 4,1 Bar



PT-600 Données de Procédé 600 Ampères

Acier inoxydable

Ne coupez pas sous de l'eau avec du gaz H-35!

Gaz de Démarrage	Gaz de Découpage	Gaz Protecteur
H-35	H-35	N_2

Épaisseur du Matériel

PO	1.000	1.500	2.000	3.000				
MM	25.4	38.1	50.8	76.2				

Minuteries

Remontée sur Perçage (sec.)	0.5	0.5	0.5	0.5				
Délai de Perçage (sec.)	1.0	1.1	1.4	1.7				

Paramètres d'Installation Livres par pouce carré (PSI - Pression)

Gaz de Démarrage au Plasma	PSI	46	46	46	46				
	BAR	3,2	3,2	3,2	3,2				
Gaz de Découpage au Plasma	PSI	46	46	46	46				
	BAR	3,2	3,2	3,2	3,2				
Gaz de Démarrage Protecteur	PSI	35	35	22	22				
	BAR	2,4	2,4	1,5	1,5				
Gaz de Découpage Protecteur	PSI	35	35	22	22				
	BAR	2,4	2,4	1,5	1,5				

Relevés des Hauteurs

Hauteur initiale	IN.	.750	.750	.750	.750				
	MM	19,1	19,1	19,1	19,1				
Voltage de l'Arc (écart)		163	186	204	206				

Vitesse de Déplacement

IPM (POUCES/MINUTE)	40	18	12	9				
MM/MIN	1016	457	305	229				

Largeur de la Saignée

Pouces	.303	.346	.380	.383				
Millimètres	7,7	8,8	9,7	9,7				

Notes:

Réglage de l'Arc Pilote -- Plus Haut

PARAMÈTRES DE COUPAGE POUR LES UNITÉS ESP-150 & ESP-200

Tableau 4-1. Données 50 - 65 ampères

Buse -	50 Ampères	P/N 0558001881	Écran -	50 Ampères	P/N 21795
Électrode -	Hafnium	P/N 0558001624	Diffuseur -	50 Ampères	P/N 21796
Chicane à gaz -	4 trous	P/N 0558002533	Arc pilote -	BAS	

Matériel Type-Épaisseur po.(mm)	Courant (Amps)	Vitesse de déplace-ment ppm(m/min)	Hauteur de perce po. (mm)	Hauteur de coupe po.(mm)	Tension de l'arc (Volts)	Gaz amorçage Type/Pression psi (bar)	Gaz plasma Type/Pression psi (bar)	Gaz de protection Type/Pression psi (bar)
CS - 1/16 (1.6)	50	220 (5.6)	1/4 (6.4)	5/32 (4)	115	Air - 40 (2.76)	Air - 60 (4.14)	Air - 30 (2.07)
CS - 1/8 (3.2)		120 (3)			112			
CS - 1/8 (3.2)	65	120 (3)		1/8 (3.2)	110			
CS - 3/16 (4.8)		95 (2.4)		5/32 (4)	118			
CS - 1/4 (6.4)		80 (2)			120			Air - 65 (4.48)
CS - 3/8 (9.6)		40 (2)	5/16 (8)		122			
SS - 1/16 (1.6)	50	180 (4.6)	1/4 (6.4)	5/32 (4)	111	Air - 40 (2.76)	Air - 60 (4.14)	Air - 30 (2.07)
SS - 1/8 (3.2)	65	80 (2)			119			
SS - 1/4 (6.4)		60 (1.5)			118			Air - 65 (4.48)
AL - 1/16 (1.6)	50	180 (4.6)	1/4 (6.4)	1/8 (3.2)	116	Air - 40 (2.76)	Air - 60 (4.14)	Air - 45 (3.1)
AL - 1/8 (3.2)		110 (2.8)			115			
AL - 1/4 (6.4)	65	65 (1.6)		5/32 (4)	128			Air - 65 (4.48)
AL - 1/16 (1.6)	50	180 (4.6)	1/4 (6.4)	1/8 (3.2)	118	N_2 - 40 (2.76)	N_2 - 60 (4.14)	N_2 - 30 (2.07)
AL - 1/8 (3.2)		120 (3)			117			
* AL - 1/4 (6.4)	65	70 (1.8)			125			N_2 - 65 (4.48)
SS - 1/16 (1.6)	50	180 (4.6)	1/4 (6.4)	5/32 (4)	119	N_2 - 40 (2.76)	N_2 - 60 (4.14)	N_2 - 30 (2.07)
SS - 1/8 (3.2)	65	80 (2)			125			N_2 - 45 (3.1)
SS - 1/4 (6.4)		55 (1.4)			127			N_2 - 65 (4.48)

REMARQUES :
CS - Acier au carbone, SS - Acier inoxydable, AL - Aluminium
Le coupage Air Plasma/Air Protection à 50 - 65 ampères sur l'acier inoxydable et l'aluminium produit une surface rugueuse.
Le coupage N_2 Plasma/N_2 Protection à 50 - 65 ampères sur l'acier inoxydable et l'aluminium produit une surface de moyenne à bonne qualité.

* - utilise l'électrode p/n 0558002499

Tableau 4-2. Données100 ampères

Nozzle -	100 Amp	P/N 0558001882	Shield 100 -	250 Amp	P/N 21802
Electrode -	Hafnium	P/N 0558001624	Diffuser 100 -	360 Amp	P/N 21944
Gas Baffle -	4 Hole	P/N 0558002533	Pilot Arc -	HAUT	

Matériel Type-Épaisseur po.(mm)	Courant (Amps)	Vitesse de déplace-ment ppm(m/min)	Hauteur de perce po. (mm)	Hauteur de coupe po.(mm)	Tension de l'arc (Volts)	Gaz amorçage Type/Pression psi (bar)	Gaz plasma Type/Pression psi (bar)	Gaz de protection Type/Pression psi (bar)
CS - 3/16 (4.8)	100	150 (3.8)	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	148	Air - 30 (2.07)	Air - 50 (3.45)	Air - 110 (7.6)
CS - 1/4 (6.4)		120 (3)		5/32 (4)	154			Air - 85 (5.86)
CS - 3/8 (9.6)		65 (1.65)		3/16 (4.8)	159			
CS - 1/2 (12.7)		50 (1.27)			162			Air - 65 (4.48)
CS - 5/8 (15.8)		35 (.89)	1/2 (12.7)	9/32 (7.1)	175			
CS - 3/4 (19)		20 (.50)		5/16 (8)	184			
SS - 1/4 (6.4)	100	55 (1.4)	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	154	Air - 30 (2.07)	Air - 45 (3.1)	Air - 85 (5.86)
SS - 3/8 (9.6)		35 (.89)		3/16 (4.8)	165			
SS - 1/2 (12.7)		25 (.6)		5/16 (8)	180			Air - 65 (4.48)
SS - 3/4 (19)		10 (.25)	1/2 (12.7)		189			
AL - 1/4 (6.4)	100	100 (2.5)	3/8 (9.6)	3/16 (4.8)	154	Air - 30 (2.07)	Air - 50 (3.45)	Air - 65 (4.48)
AL - 3/8 (9.6)		70 (1.78)		1/4 (6.4)	174			Air - 85 (5.86)
AL - 1/2 (12.7)		50 (1.27)		5/16 (8)	183			
AL - 3/4 (19)		30 (.76)	1/2 (12.7)		189			Air - 65 (4.48)
CS - 3/16 (4.8)	100	150 (3.8)	3/8 (9.6)	5/32 (4)	135	N_2 - 30 (2.07)	O_2 - 50 (3.45)	Air - 85 (5.86)
CS - 1/4 (6.4)		120 (3)			133			
CS - 3/8 (9.6)		80 (2)		1/4 (6.4)	149			
CS - 1/2 (12.7)		60 (1.5)		3/16 (4.8)	141			Air - 65 (4.48)
CS - 5/8 (15.8)		37 (.94)	1/2 (12.7)	5/16 (8)	159			
CS - 3/4 (19)		20 (.50)			162			
* SS - 1/4 (6.4)	100	55 (1.4)	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	153	N_2 - 30 (2.07)	N_2 - 35 (2.4)	N_2 - 85 (5.86)
* SS - 3/8 (9.6)		45 (1.1)		3/16 (4.8)	157			
* SS - 1/2 (12.7)		35 (.89)			162			
* SS - 3/4 (19)		13 (.33)	1/2 (12.7)	5/16 (8)	185			N_2 - 65 (4.48)
* SS - 1/4 (6.4)	100	55 (1.4)	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	153	N_2 - 30 (2.07)	N_2 - 35 (2.4)	Air - 85 (5.86)
* SS - 3/8 (9.6)		45 (1.1)		3/16 (4.8)	157			
* SS - 1/2 (12.7)		35 (.89)			162			
* SS - 3/4 (19)		13 (.33)	1/2 (12.7)	5/16 (8)	185			Air - 65 (4.48)

REMARQUES :

Lors de l'utilisation de la torche de 50 pieds, un temps de contact d'environ 3 secondes est requis pour permettre au gaz de coupage O_2d'éliminer le gaz d'amorçage N_2.

CS - Acier au carbone, SS - Acier inoxydable, AL - Aluminium

Toute coupe Air Plasma/Air Protection à 100 ampères sur l'aluminium produit une surface de bonne qualité à l'exception de l'aluminium 3/4" (19mm) qui produit une surface de mauvaise qualité.

Toute coupe Air Plasma/Air Protection à 100 ampères sur l'acier inoxydable produit une surface de bonne qualité à l'exception de l'acier inoxydable 3/4" (19mm) qui produit une surface très rugueuse.

Toute coupe N_2 Plasma/N_2 Protection à 100 ampères sur l'acier inoxydable produit une surface de très bonne qualité à l'exception de l'acier inoxydable 3/4" (19mm) qui produit une surface de bonne qualité.

* - utilise l'électrode p/n 0558002499

Tableau 4-3. Données 150 ampères

Buse -	150 Ampères	P/N 0558001883	Écran 100 -	250 Ampères	P/N 21802
Électrode -	Hafnium	P/N 0558001624	Diffuseur 100 -	360 Ampères	P/N 21944
Chicane à gaz -	4 trous	P/N 0558002533	Arc pilote -	HAUT	

Matériel Type-Épaisseur po.(mm)	Courant (Amps)	Vitesse de déplace-ment ppm(m/min)	Hauteur de perce po. (mm)	Hauteur de coupe po.(mm)	Tension de l'arc (Volts)	Gaz amorçage Type/Pression psi (bar)	Gaz plasma Type/Pression psi (bar)	Gaz de protec-tion Type/Pression psi (bar)
CS - 3/16 (4.8)	150	160 (4.1)	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	143	Air - 25 (1.7)	Air - 50 (3.45)	Air - 85 (5.86)
CS - 1/4 (6.4)		140 (3.6)			145			Air - 55 (3.8)
CS - 3/8 (9.6)		90 (2.3)		3/16 (4.8)	156			
CS - 1/2 (12.7)		75 (1.9)		1/4 (6.4)	160			Air - 65 (4.48)
CS - 5/8 (15.8)		50 (1.3)	1/2 (12.7)		164			
CS - 3/4 (19)		45 1.1)		3/8 (9.6)	179			
CS - 1 (25.4)		25 (.64)			184			
SS - 3/16 (4.8)	150	200	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	138	Air - 25 (1.7)	Air - 50 (3.45)	Air - 85 (5.86)
SS - 1/4 (6.4)		165		3/16 (4.8)	146			Air - 65 (4.48)
SS - 3/8 (9.6)		95		1/4 (6.4)	155			
SS - 1/2 (12.7)		60		5/16 (8)	163			
SS - 3/4 (19)		25	1/2 (12.7)	3/8 (9.6)	175			
SS - 1 (25.4)		15			185			
AL - 3/16 (4.8)	150	200 (5.1)	3/8 (9.6)	3/16 (4.8)	148	Air - 25 (1.7)	Air - 45 (3.1)	Air - 85 (5.86)
AL - 1/4 (6.4)		140 (3.6)			149			
AL - 3/8 (9.6)		105 (2.7)		1/4 (6.4)	159			Air - 65 (4.48)
AL - 1/2 (12.7)		80 (2)		5/16 (8)	174			Air - 85 (5.86)
AL - 3/4 (19)		45 (1.1)	1/2 (12.7)		180			Air - 65 (4.48)
AL - 1 (25.4)		30 (.76)			184			
CS - 3/16 (4.8)	150	160 (4.1)	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	127	N_2 - 25 (1.7)	O_2 - 45 (3.1)	Air - 85 (5.86)
CS - 1/4 (6.4)		150 (3.8)		3/16 (4.8)	130			Air - 45 (3.1)
CS - 3/8 (9.6)		90 (2.3)			134			Air - 65 (4.48)
CS - 1/2 (12.7)		75 (1.9)		1/4 (6.4)	142			
CS - 5/8 (15.8)		55 (1.4)	1/2 (12.7)	5/16 (8)	151			Air - 85 (5.86)
CS - 3/4 (19)		45 (1.1)		3/8 (9.6)	157			Air - 65 (4.48)
CS - 1 (25.4)		25 (.64)		5/16 (8)	160			

REMARQUES :

Lors de l'utilisation de la torche de 50 pieds, un temps de contact d'environ 3 secondes est requis pour permettre au gaz de coupage O_2 d'éliminer le gaz d'amorçage N_2.

CS - Acier au carbone, SS - Acier inoxydable, AL - Aluminium

Toute coupe Air Plasma/Air Protection à 100 ampères sur l'aluminium produit une surface de bonne qualité à l'exception de l'aluminium 3/4" (19mm) qui produit une surface de mauvaise qualité.

Toute coupe Air Plasma/Air Protection à 100 ampères sur l'acier inoxydable produit une surface de bonne qualité à l'exception de l'acier inoxydable 3/4" (19mm) qui produit une surface très rugueuse.

Toute coupe N_2 Plasma/N_2 Protection à 100 ampères sur l'acier inoxydable produit une surface de très bonne qualité à l'exception de l'acier inoxydable 3/4" (19mm) qui produit une surface de bonne qualité.

* - utilise l'électrode p/n 0558002499

Tableau 4-3. Données 150 ampères

Buse -	150 Ampères	P/N 0558001883	Écran 100 -	250 Ampères	P/N 21802
Électrode -	**Hafnium**	**P/N 0558002499**	Diffuseur 100 -	360 Ampères	P/N 21944
Chicane à gaz -	4 trous	P/N 0558002533	Arc pilote -	HAUT	

Matériel Type-Épaisseur po.(mm)	Courant (Amps)	Vitesse de déplace-ment ppm(m/min)	Hauteur de perce po. (mm)	Hauteur de coupe po.(mm)	Tension de l'arc (Volts)	Gaz amorçage Type/Pression psi (bar)	Gaz plasma Type/Pression psi (bar)	Gaz de protection Type/Pression psi (bar)
SS - 3/16 (4.8)	150	200 (5.1)	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	132	N_2 - 25 (1.7)	N_2 - 45 (3.1)	Air - 85 (5.86)
SS - 1/4 (6.4)		130 (3.3)		3/16 (4.8)	140			
SS - 3/8 (9.6)		85 (2.16)			143			
SS - 1/2 (12.7)		60 (1.5)		1/4 (6.4)	154			
SS - 3/4 (19)		18 (.45)	1/2 (12.7)		164			Air - 65 (4.48)
SS - 1 (25.4)		10 (.25)		5/16 (8)	179			
SS - 1/2 (12.7)	150	40 (1.0)	3/8 (9.6)	5/16 (8)	160	N_2 - 25 (1.7)	H-35 - 55 (3.8)	N_2 - 65 (4.48)
SS - 3/4 (19)		25 (.64)	1/2 (12.7)	3/8 (9.6)	175			N_2 - 45 (3.1)
SS - 1 (25.4)		12 (.30)	NR		180			N_2 - 20 (1.37)
AL - 3/16 (4.8)	150	200 (5.1)	3/8 (9.6)	3/16 (9.6)	136	N_2 - 25 (1.7)	H-35 - 55 (3.8)	N_2 - 65 (4.48)
AL - 1/4 (6.4)		150 (3.8)		1/4 (6.4)	141			
AL - 3/8 (9.6)		110 (2.8)			145			
AL - 1/2 (12.7)		90 (2.3)		5/16 (8)	155			
Al - 3/4 (19)		50 (1.3)	1/2 (12.7)	3/8 (9.6)	166			
AL - 1 (25.4)		30 (.76)			171			

REMARQUES :

Lors de l'utilisation de la torche de 50 pieds, un temps de contact d'environ 3 secondes est requis pour permettre au gaz de coupage O_2 d'éliminer le gaz d'amorçage N_2.

CS - Acier au carbone, SS - Acier inoxydable, AL - Aluminium

Toute coupe Air Plasma/Air Protection à 100 ampères sur l'aluminium produit une surface de bonne qualité à l'exception de l'aluminium 3/4" (19mm) qui produit une surface de mauvaise qualité.

Toute coupe Air Plasma/Air Protection à 100 ampères sur l'acier inoxydable produit une surface de bonne qualité à l'exception de l'acier inoxydable 3/4" (19mm) qui produit une surface très rugueuse.

Toute coupe N_2 Plasma/N_2 Protection à 100 ampères sur l'acier inoxydable produit une surface de très bonne qualité à l'exception de l'acier inoxydable 3/4" (19mm) qui produit une surface de bonne qualité.

* - utilise l'électrode p/n 0558002499

Tableau 4-4. Données 200 ampères

Buse -	200 Ampères	P/N 0558001884	Écran 100 - 250 Ampères	P/N 21802
Électrode -	**Hafnium**	**P/N 0558001624**	Diffuseur 100 - 360 Ampères	P/N 21944
Chicane à gaz -	4 trous	P/N 0558002533	Arc pilote - HAUT	

□ N'est pas une coupe dirigée
● Le perçage des matériaux d'une épaisseur de plus de 1" (25.4mm) n'est pas recommandé. Si vous tentez de faire une telle coupe réglez le gaz de protection à 85 psi (5.86 bar) ou plus.

Matériel Type-Épaisseur po.(mm)	Courant (Amps)	Vitesse de déplace-ment ppm(m/min)	Hauteur de perce po. (mm)	Hauteur de coupe po.(mm)	Tension de l'arc (Volts)	Gaz amorçage Type/Pression psi (bar)	Gaz plasma Type/Pression psi (bar)	Gaz de protection Type/Pression psi (bar)
CS - 1/4 (6.4)	200	150 (3.8)	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	143	Air - 30 (2.07)	Air - 45 (3.1)	Air - 65 (4.48)
CS - 3/8 (9.6)		100 (2.54)			146			
CS - 1/2 (12.7)		95 (2.4)		7/32 (5.5)	158			
CS - 5/8 (15.8)		75 (1.9)	1/2 (12.7)		160			Air - 55 (3.8)
CS - 3/4 (19)		65 (1.65)		1/4 (6.4)	165			
CS - 1 (25.4)		35 (.89)		3/8 (9.6)	180			Air - 65 (4.48)
CS - 1/4 (6.4)	200	170 (4.3)	3/8 99.6)	1/8 (3.2)	129	N_2 - 30 (2.07)	O_2 - 45 (3.1)	Air - 65 (4.48) ●
CS - 3/8 (9.6)		110 (2.8)		3/16 (4.8)	133			
CS - 1/2 (12.7)		95 (2.4)		7/32 (5.5)	136			
CS - 5/8 (15.8)		75 (1.9)	1/2 (12.7)		139			Air - 55 (3.8)
CS - 3/4 (19)		55 (1.4)		1/4 (6.4)	142			
CS - 1 (25.4)		40 (1.0)		3/8 (9.6)	155			Air - 65 (4.48)
SS - 1/4 (6.4)	200	140 (3.6)	3/8 (9.6)	1/8 (3.2)	142	Air - 30 (2.07)	Air - 52 (3.6)	Air - 85 (5.86)
SS - 3/8 (9.6)		125 (3.2)		3/16 (4.8)	150			
SS - 1/2 (12.7)		85 (2.2)			154			
SS - 3/4 (19)		55 (1.4)	1/2 (12.7)	3/8 (9.6)	174			
SS - 1 (25.4)		20 (.50)			180			●
AL - 1/4 (6.4)	200	125 (3.2)	3/8 (9.6)	3/16 (4.8)	155	Air - 30 (2.07)	Air - 52 (3.6)	Air - 85 (5.86)
AL - 3/8 (9.6)		110 (2.8)		1/4 (6.4)	165			
AL - 1/2 (12.7)		85 (2.2) □			167			
Al - 3/4 (19)		60 (1.5)	1/2 (12.7)	3/8 (9.6)	182			
AL -1 (25.4)		40 (1.02)			189			

REMARQUES :

CS - Acier au carbone, SS - Acier inoxydable, AL - Aluminium

Toute coupe N_2 Plasma/Air Protection à 200 ampères sur l'aluminium et l'acier inoxydable produit une surface de bonne qualité à l'exception de l'aluminium 1" (25.4mm) qui produit une surface de mauvaise qualité.

Tableau 4-4. Données 200 ampères

Buse -	200 Ampères	P/N 0558001884	Écran 100 - 250 Ampères	P/N 21802
Électrode -	**Hafnium**	**P/N 0558002499**	Diffuseur 100 - 360 Ampères	P/N 21944
Chicane à gaz -	4 trous	P/N 0558002533	Arc pilote - HAUT	

Matériel Type-Épaisseur po.(mm)	Courant (Amps)	Vitesse de déplacement ppm(m/min)	Hauteur de perce po. (mm)	Hauteur de coupe po.(mm)	Tension de l'arc (Volts)	Gaz amorçage Type/Pression psi (bar)	Gaz plasma Type/Pression psi (bar)	Gaz de protection Type/Pression psi (bar)
AL - 1/4 (6.4)	200	180 (4.6)	3/8 (9.6)	3/16 (4.8)	151	N_2 - 30 (2.07)	N_2 - 35 (2.4)	Air - 65 (4.48)
AL - 3/8 (9.6)		110 (2.8)			155			
AL - 1/2 (12.7)		70 (1.8)			159			
AL - 3/4 (19)		55 (1.4)	1/2 (12.7)	1/4 (6.4)	170			
AL - 1 (25.4)		30 (.76)			177			
SS - 1/4 (6.4)	200	165 (4.2)	3/8 (9.6)	1/4 (6.4)	148	N_2 - 30 (2.07)	N_2 - 35 (2.4)	Air - 85 (5.86)
SS - 3/8 (9.6)		105 (2.7)		3/16 (4.8)	149			
SS - 1/2 (12.7)		90 (2.3)			150			Air - 65 (4.48)
SS - 3/4 (19)		45 (1.1)	1/2 (12.7)	1/4 (6.4)	159			Air - 45 (3.1)
SS - 1 (25.4)		20 (.50)			169			Air - 65 (4.48)
SS - 1/2 (12.7)	200	50 (1.27)	1/2 (12.7)	3/8 (9.6)	163	N_2 - 30 (2.07)	H-35 - 52 (3.6)	N_2 - 85 (5.86)
SS - 5/8 (15.8)		47 (1.2)		5/16 (8)	162			
SS - 3/4 (19)		32 (.8)		3/8 (9.6)	169			
SS - 1 (25.4)		17 (.43)			175			
AL - 1/4 (6.4)	200	155 (3.9)	3/8 (9.6)	5/16 (8)	146	N_2 - 30 (2.07)	H-35 - 52 (3.6)	N_2 - 65 (4.48)
AL - 3/8 (9.6)		120 (3)		1/4 (6.4)	148			N_2 - 45 (3.1)
AL - 1/2 (12.7)		110 (2.8)		5/16 (8)	155			
AL - 3/4 (19)		60 (1.5)	1/2 (12.7)	3/8 (9.6)	166			N_2 - 85 (5.86)
AL - 1 (25.4)		40 (1.01)			169			

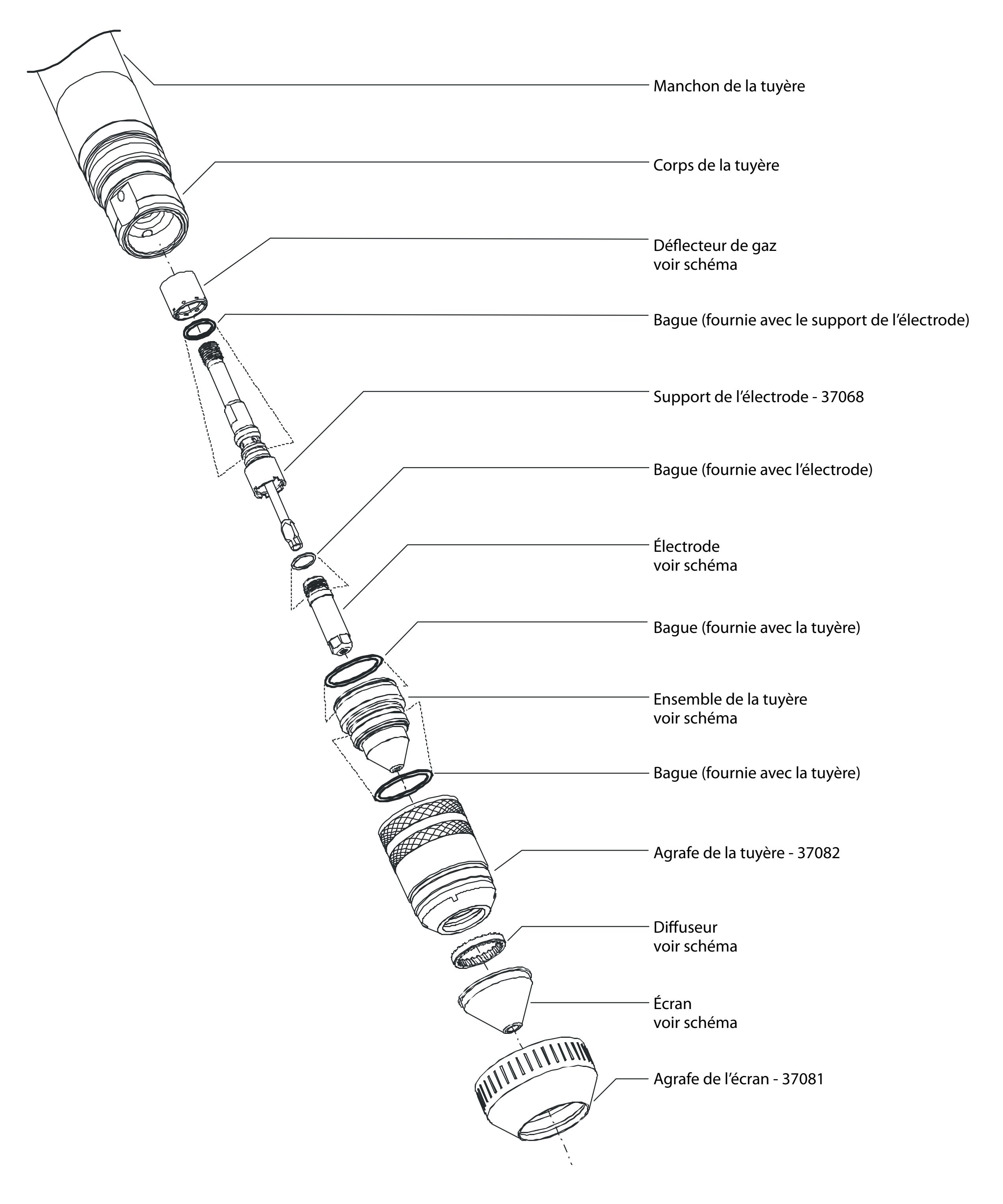
REMARQUES :

SS - Acier inoxydable, AL - Aluminium

L'acier inoxydable d'une épaisseur de 3/8" (9.6mm) ou moins N'EST PAS recommandé avec la gaz plasma H-35 - énormément d'écumes.

Paramètres de découpe pour la ESP-1000

La torche PT-600 est une torche mécanisée de découpe au plasma concue pour découper sans injection d'eau. La découpe peut être effectuée grâce à l'utilisation d'air, d'oxygène, de nitrogène ou du H-35 comme gaz de découpe à une tension entre 50 et 360 ampères. Le découpe sous-marine est possible avec la torche PT-600 et l'utilisation d'une barrière à bulles d'air à partir de 150 A. Consultez F15-475 pour plus d'informations sur la barrière à bulles d'air.



Composants de la PT-600

Sélection des composants de la PT-600

Application		Pièces de rechange recommandées				
Courant et Gaz plasma	**Épaisseur et matériau**	**Écran**	**Diffuseur**	**Tuyère**	**Électrode**	**Déflecteur de gaz**
50-65 A Air et N_2	1,16 à 6 mm CS, SS, AL	50 A 21795	50 A 21796	0558001881	0558001624 ou 0558001624 (UL)	0558002533 4 trous STD
100 A Air, N_2, O_2	4 à 19 mm CS, SS, AL	100 A-250 A 21802	100-360 A 21944 22496inv.	0558001882	0558001624 ou 0558001624 (UL)	0558002533 4 trous STD 0558002534 4 trous inv.
150 A Air, N_2, O_2	6 à 25 mm CS, SS, AL	100 A-250 A 21802	100-360 A 21944 22496inv.	0558001883	0558001624 ou 0558001624 (UL)	0558002533 4 trous STD 0558002534 4 trous inv.
150 A N_2, H35	6 à 25 mm SS, AL	100 A-250 A 21802	100-360 A 21944 22496inv.	0558001883	0558002499	0558002533 4 trous STD 0558002534 4 trous inv.
200 A Air, N_2, O_2	6 à 50 mm CS, SS, AL	100 A-250 A 21802	100-360 A 21944 22496inv.	0558001884	0558001624	0558002533 4 trous STD 0558002534 4 trous inv.
200 A N_2, H35	6 à 38 mm SS, AL	100 A-250 A 21802	100-360 A 21944 22496inv.	0558001884	0558002499	0558002533 4 trous STD 0558002534 4 trous inv.
250 A Air, O_2	6 à 50 mm CS, SS, AL	100 A-250 A 21802	100-360 A 21944 22496inv.	0558001623	0558001624	0558001625 8 x 0,047 0558002530 8 x 0,047 inv.
250 A N_2, H35	6 à 50 mm SS, AL	100 A-250 A 21802	100-360 A 21944 22496inv.	0558001623	0558002499	0558001625 8 x 0,047 0558002530 8 x 0,047 inv.
325-360 A Air, N_2, O_2	13 à 50 mm CS, SS, AL	360 A 21945	100-360 A 21944 22496inv.	0558001885	0558001624	0558001625 8 x 0,047 0558002530 8 x 0,047 inv.
325-360 A N_2, H35	13 à 50 mm CS, SS, AL	360 A 21945	100 A-360 A 21944 22496inv.	0558001885	0558002499	0558001625 8 x 0,047 0558002530 8 x 0,047 inv.
400-450 A O_2	19 à 50 mm CS, SS, AL	360 A 21945	100 A-360 A 21944	0558001886	0558002516 ou 0558002516 (UL)	22194 32 x 0,023
400-450 A N_2, H35	19 à 50 mm AL, SS	360 A 21945	100 A-360 A 21944 22496inv.	0558001886	0558002499	0558001625 8 x 0,047 0558002530 8 x 0,047inv.
600 A N_2, H35	25 à 75 mm CS, SS, AL	360 A 21945	100-360 A 21944 22496inv.	0558001887	0558002499	0558001625 8 x 0,047 0558002530 8 x 0,047inv.

Découpe à faible intensité avec air (50 à 100 A)

1. Vérifiez que les composants appropriés sont installés dans la PT-600 selon les conditions de découpe.

2. Pour découper à l'air, déconnectez l'alimentation de N_2 du régulateur de débit. Connectez une alimentation d'air pur et filtré (d'environ 100 psig à l'arrivée N_2 sur le régulateur de débit.

3. Pour la découpe à basse tension à l'aide de la PT-600 et de la ESP-1000, un système de régulation du gaz de découpe est nécessaire pour l'arrivée d'air. Voir la figure 4-1 pour plus de détails sur l'assemblage.

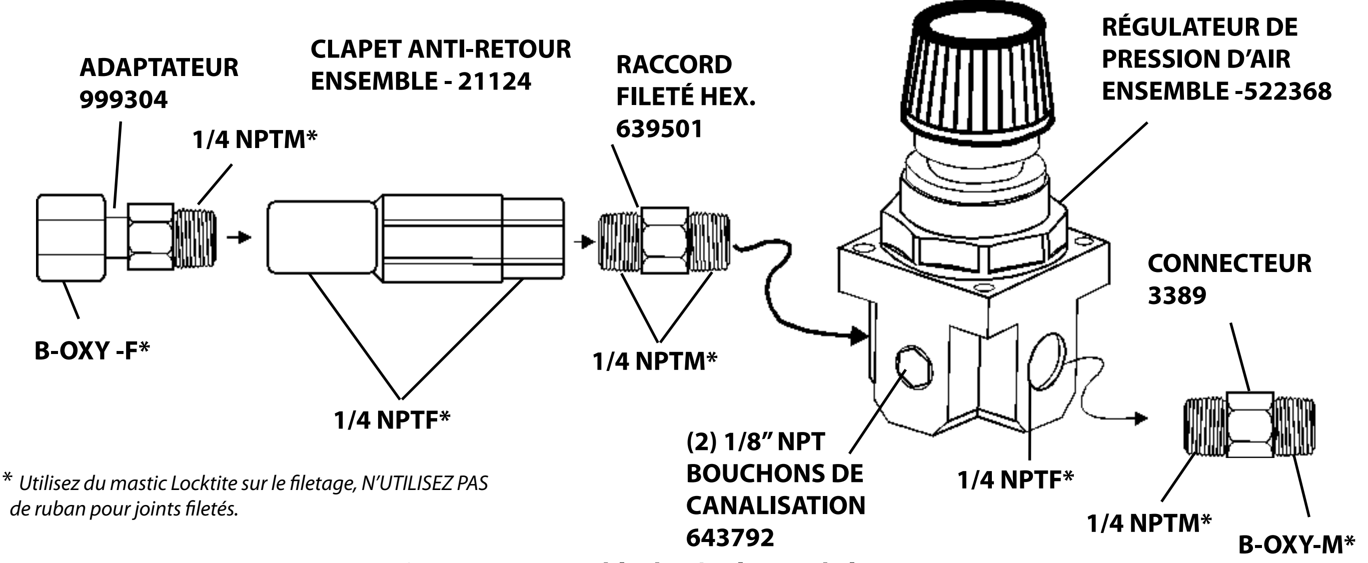


Figure 4-1. Ensemble du régulateur de la PT-600

4. Placez le commutateur O_2/N_2 sur la position N_2.

5. Placez le commutateur de découpe sous-marine (CUT WATER) en position d'arrêt (OFF).

6. Réglez le débit du gaz de découpe (CUT GAS).

7. Placez le commutateur TEST/RUN en position RUN 1.

8. Paramétrez la pression du gaz de démarrage de la façon suivante :

   A. Commutateur TEST/RUN sur START GAS TEST.

   B. Réglez le régulateur de pression à gaz sur 30 psig.

   C. Ramenez le commutateur TEST/RUN en position RUN 1.

9. Paramétrez la pression du gaz de découpe de la façon suivante :

   A. Commutateur TEST/RUN sur CUT GAS TEST.

   B. Réglez le régulateur de pression du gaz de découpe sur 60 psig.

   C. Ramenez le commutateur TEST/RUN en position RUN 1.



TOUTE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTELLE ! AVANT DE TOUCHER LA TORCHE, ASSUREZ-VOUS QU'ELLE EST MISE HORS TENSION EN DÉBRANCHANT L'ALIMENTATION TRIPHASÉE AU NIVEAU DE L'ARRIVÉE ÉLECTRIQUE.

DÉCOUPE À L'OXYGÈNE ET À L'AIR AVEC LA PT-600 (100-360 A)

1. Assurez-vous que la torche est correctement assemblée pour la découpe à l'oxygène et à l'air pour la tension sélectionnée. Voir le tableau 4-5 pour obtenir des informations sur les différentes pièces et sur l'installation.
2. Dans le cas de l'utilisation de la PT-600 avec une barrière à bulles d'air, consultez le document F15-475 pour obtenir les instructions d'installation et de mise en place appropriées.
3. Placez le commutateur du régulateur de débit O_2/N_2 sur la position O_2.
4. Placez le commutateur de découpe sous-marine (CUT WATER) en position d'arrêt (OFF).
5. Réglez le débit du gaz de découpe (CUT GAS) selon les tableaux fournis à partir de la page 50.
6. Placez le régulateur de débit TEST/RUN en position CUT GAS TEST. Vérifiez que le régulateur d'O_2 est réglé à 100 psig.
7. Placez le régulateur de débit TEST/RUN en position START GAS TEST. Réglez le régulateur du gaz de démarrage sur le boîtier de plomberie à 25 psig. Vérifiez que le régulateur N_2 est réglé à 100 psig.
8. Après tout remplacement de consommables, purgez la torche en position START GAS TEST pendant au moins 60 secondes avant de découper.
9. Placez le régulateur de débit TEST/RUN en position RUN 1. Le système est prêt à découper.

DÉCOUPE AU NITROGÈNE AVEC LA PT-600 À 150 ET 250 A

1. Assurez-vous que la torche est correctement assemblée pour la découpe au nitrogène et pour la tension sélectionnée. Voir le tableau 4-5 pour obtenir des informations sur les différentes pièces et sur l'installation.
2. Dans le cas de l'utilisation de la PT19XLS avec une barrière à bulles d'air, consultez le document F15-475 pour obtenir les instructions d'installation et de mise en place appropriées.
3. Placez le régulateur de débit O_2/N_2 sur la position N_2.
4. Placez le commutateur de découpe sous-marine (CUT WATER) en position d'arrêt (OFF).
5. Réglez le débit du gaz de découpe (CUT GAS) selon les tableaux fournis à partir de la page 50.
6. Placez le régulateur de débit TEST/RUN en position START GAS TEST. Réglez le régulateur du gaz de démarrage sur le boîtier de plomberie à 26 psig. Vérifiez que le régulateur N_2 est réglé à 100 psig.
7. Après tout remplacement de consommables, purgez la torche en position CUT GAS TEST pendant au moins 60 secondes avant de découper.
8. Placez le régulateur de débit TEST/RUN en position RUN 1. Le système est alors prêt à découper.

DÉCOUPE AU H-35 AVEC LA PT-600 À 150 TO 300 A

Le H-35 est une mixture d'hydrogène et d'argon qui peut être utilisée avec la PT-600 pour la découpe de l'acier inoxydable et de l'aluminium. C'est une mixture inflammable qui nécessite certaines précautions. La découpe sous l'eau avec la mixture H-35 n'est pas recommandée.

1. Installez les pièces de la torche pour l'utilisation du H-35 à la tension sélectionnée selon les indications du tableau 4-5.
2. Placez le régulateur de débit O_2/N_2 sur la position N_2.
3. Placez le commutateur de découpe sous-marine (CUT WATER) en position d'arrêt (OFF).
4. Purgez les conduites de gaz :

   A. Déconnectez l'arrivée d'O_2, avec le régulateur de débit en position CUT GAS TEST, purgez avec N_2 pendant trois minutes.

   B. Connectez le H-35 à l'arrivée du régulateur de débit N_2 et purgez le N_2 des conduites pendant 60 secondes.

5. Vérifiez que le régulateur de H-35 soit réglé sur 100 psig.
6. Réglez les gaz suivant les tableaux de découpe. Le système est prêt pour la découpe.

3-8. DÉCOUPE À HAUTE TENSION AVEC LA PT-600

Grâce à l'utilisation de composants spéciaux placés sur le panneau avant de la PT-600, il est possible de découper à des tensions et vitesses plus élevées. La découpe de l'acier au carbone est possible au sec ou dans l'eau. La découpe sous-marine de l'acier inox et de l'aluminium est déconseillée.

Les vitesses de découpe présentées dans les tableaux suivants ne représentent que des valeurs moyennes. Elles peuvent varier en fonction de la composition des matériaux, des surfaces, etc. Pour les nouveaux matériaux nous recommandons de procéder à des essais de découpe avant d'entamer toute production importante.

COMPOSANTS DE LA TORCHE POUR LA DÉCOUPE À HAUTE TENSION

BUSE	360 A	Nº réf. 0558001885
ÉLECTRODE	360 A	Nº réf. 0558002516 UL
ÉCRAN THERMIQUE	360 A	Nº réf. 21945
DIFFUSEUR	360 A	Nº réf. 21944
DÉFLECTEUR	8 trous	Nº réf. 0558001625
Gaz de démarrage	N_2 à 25 PSIG	

Tableaux de découpe pour la PT-600

A. Pour utiliser les buses de 50 A ou 100 A avec le système ESP-1000, vous devez installer un régulateur au niveau de la connexion du gaz de découpesur le boîtier de plomberie.

B. Les pressions d'arrivée des gaz de découpe et de démarrage au niveau du régulateur de débit doivent être réglées sur 100 psig (6,9 bar) pour toutes les buses et tous les gaz.

PT-600 50-65 A

Données de découpe :			
Buse	50	**Gaz démarrage**	AIR
Matériau	ALUMINIUM	**Gaz découpe**	AIR
		Gaz écran	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,063	1,6	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,125	3	115	50	180	4572
0,125	3	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,125	3	115	50	110	2294
0,25	6	30/2,1	60/4	3,5	0,250	6	0,156	4	128	65	65	1651

PT-600 50-65 A

Données de découpe :			
Buse	50	**Gaz démarrage**	N_2
Matériau	Aluminium	**Gaz découpe**	N_2
		Gaz écran	N_2

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,063	1,6	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,125	3	118	50	180	4572
0,125	3	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,125	3	117	50	120	3048
0,25	6	30/2,1	60/4	3,5	0,250	6	0,125	3	125	65	70	1778

PT-600 50-65 A

Données de découpe :			
Buse	50	**Gaz démarrage**	AIR
Matériau	ACIER INOX	**Gaz découpe**	AIR
		Gaz écran	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,063	1,6	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,156	4	111	50	180	4572
0,125	3	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,156	4	119	65	80	2032
0,25	6	30/2,1	60/4	3,5	0,250	6	0,156	4	118	65	60	1524

PT-600
50-65 A

Données de découpe :

Buse	50	**Gaz démarrage**	N_2
Matériau	Aluminium	**Gaz découpe**	N_2
		Gaz écran	N_2

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	MM			IPM	mm/min
0,063	1,6	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,156	4	119	50	180	4572
0,125	3	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,156	4	125	65	80	2032
0,25	6	30/2,1	60/4	3,5	0,250	6	0,156	4	127	65	55	1397

PT-600
50-65 A

Données de découpe :

Buse	50	**Gaz démarrage**	AIR
Matériau	ACIER AU CARBONE	**Gaz découpe**	AIR
		Gaz écran	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,063	1,6	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,156	4	115	50	220	5588
0,125	3	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,125	3	112	50	120	3048
0,125	3	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,125	3	110	65	120	3048
0,187	5	30/2,1	60/4	2,2	0,250	6	0,156	4	118	65	95	2413
0,25	6	30/2,1	60/4	3,5	0,250	6	0,156	4	120	65	80	2032

PT-600
100 A

Données de découpe :

Buse	100	**Gaz démarrage**	AIR
Matériau	Aluminium	**Gaz découpe**	AIR
		Gaz écran	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	45/3,1	3,5	0,375	10	0,187	5	154	100	100	2540
0,375	10	25/1,7	45/3,1	4,4	0,375	10	0,250	6	174	100	70	1778
0,50	13	25/1,7	45/3,1	4,4	0,375	10	0,312	8	183	100	50	1270
0,75	19	25/1,7	45/3,1	3,5	0,50	13	0,312	8	189	100	30	762

PT-600
100 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	AIR
Buse	100	**Gaz découpe**	AIR
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	45/3,1	4,4	0,375	10	0,125	3	154	100	55	1397
0,375	10	25/1,7	45/3,1	4,4	0,375	10	0,187	5	165	100	35	889
0,50	13	25/1,7	45/3,1	3,5	0,375	10	0,312	8	180	100	25	635
0,75	19	25/1,7	45/3,1	3,5	0,50	13	0,312	8	189	100	10	254

PT-600
100 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	100	**Gaz découpe**	N_2
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	N_2

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	35/2,4	4,4	0,375	10	0,125	3	153	100	55	1397
0,375	10	25/1,7	35/2,4	4,4	0,375	10	0,187	5	157	100	45	1143
0,50	13	25/1,7	35/2,4	4,4	0,375	10	0,187	5	162	100	35	889
0,75	19	25/1,7	35/2,4	3,5	0,50	13	0,312	8	185	100	13	330

PT-600
100 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	100	**Gaz découpe**	N_2
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	35/2,4	4,4	0,375	10	0,125	3	153	100	55	1397
0,375	10	25/1,7	35/2,4	4,4	0,375	10	0,187	5	157	100	45	1143
0,50	13	25/1,7	35/2,4	4,4	0,375	10	0,187	5	162	100	35	889
0,75	19	25/1,7	35/2,4	3,5	0,50	13	0,312	8	185	100	13	330

PT-600
100 A
PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	AIR
Buse	100	**Gaz découpe**	AIR
Matériau	ACIER AU CARBONE	**Gaz écran**	AIR

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,188	4	25/1,7	45/3,1	5,2	0,375	10	0,125	3	148	100	150	3810
0,25	6	25/1,7	45/3,1	4,4	0,375	10	0,156	4	154	100	120	3048
0,375	10	25/1,7	45/3,1	4,4	0,375	10	0,187	5	159	100	65	1651
0,50	13	25/1,7	45/3,1	3,5	0,375	10	0,187	5	162	100	50	1270
0,625	16	25/1,7	45/3,1	3,5	0,50	13	0,281	7	175	100	35	889
0,75	19	25/1,7	45/3,1	3,5	0,50	13	0,312	8	184	100	20	508

PT-600
100 A
PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	100	**Gaz découpe**	O_2
Matériau	ACIER AU CARBONE	**Gaz écran**	AIR

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,188	4	25/1,7	45/3,1	4,4	0,375	10	0,156	4	135	100	150	3810
0,25	6	25/1,7	45/3,1	4,4	0,375	10	0,156	4	133	100	120	3048
0,375	10	25/1,7	45/3,1	4,4	0,375	10	0,250	6	149	100	80	2032
0,50	13	25/1,7	45/3,1	3,5	0,375	10	0,187	5	141	100	60	1524
0,625	16	25/1,7	45/3,1	3,5	0,50	13	0,312	8	159	100	37	940
0,75	19	25/1,7	45/3,1	3,5	0,50	13	0,312	8	162	100	20	508

PT-600
150 A
PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	AIR
Buse	150	**Gaz découpe**	AIR
Matériau	Aluminium	**Gaz écran**	AIR

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,188	4	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,187	5	148	150	200	5080
0,25	6	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,187	5	149	150	140	3556
0,375	10	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,375	10	0,250	6	159	150	105	2667
0,50	13	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,312	8	174	150	80	2032
0,75	19	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,312	8	180	150	45	1143
1,00	25	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,312	8	184	150	30	762

PT-600 150 A

Données de découpe :

Buse 150
Matériau Aluminium
Gaz démarrage N_2 ou H-35
Gaz découpe H-35
Gaz écran N_2

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,188	4	20/1,4	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,187	5	136	150	200	5080
0,25	6	20/1,4	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,250	6	141	150	150	3810
0,375	10	20/1,4	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,250	6	145	150	110	2794
0,50	13	20/1,4	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,312	8	155	150	90	2286
0,75	19	20/1,4	LOW (Basse) 4	3,5	0,50	13	0,375	10	166	150	50	1270
1,00	25	20/1,4	LOW (Basse) 4	3,5	0,50	13	0,375	10	171	150	30	762

PT-600 150 A

Données de découpe :

Buse 150
Matériau ACIER INOX
Gaz démarrage AIR
Gaz découpe AIR
Gaz écran AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,188	4	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,187	5	138	150	200	5080
0,25	6	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,375	10	0,187	5	146	150	165	4191
0,375	10	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,375	10	0,250	6	155	150	95	2413
0,50	13	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,375	10	0,312	8	163	150	60	1524
0,75	19	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,375	10	175	150	25	635
1,00	25	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,375	10	185	150	15	381

PT-600 150 A

Données de découpe :

Buse 150
Matériau ACIER INOX
Gaz démarrage N_2
Gaz découpe N_2
Gaz écran AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,188	4	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,125	3	132	150	200	5080
0,25	6	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,187	5	140	150	130	3302
0,375	10	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,187	5	143	150	85	2159
0,50	13	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,250	6	154	150	60	1524
0,75	19	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,250	6	164	150	18	457
1,00	25	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,312	8	179	150	10	254

PT-600
150 A
PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	150	**Gaz découpe**	O_2
Matériau	ACIER AU CARBONE	**Gaz écran**	AIR

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,188	4	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,125	3	127	150	160	4064
0,25	6	20/1,4	LOW (Basse) 3	2,6	0,375	10	0,187	5	130	150	150	3810
0,375	10	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,375	10	0,187	5	134	150	90	2286
0,50	13	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,375	10	0,250	6	142	150	75	1905
0,625	16	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,50	13	0,312	8	151	150	55	1397
0,75	19	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,375	10	157	150	45	1143
1,00	25	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,312	8	160	150	25	635

PT-600
150 A
PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	AIR
Buse	150	**Gaz découpe**	AIR
Matériau	ACIER AU CARBONE	**Gaz écran**	AIR

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,188	4	20/1,4	LOW (Basse) 3	4,4	0,375	10	0,125	3	143	150	160	4064
0,25	6	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,1	0,375	10	0,125	3	145	150	140	3556
0,375	10	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,1	0,375	10	0,187	5	156	150	90	2286
0,50	13	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,375	10	0,250	6	160	150	75	1905
0,625	16	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,250	6	164	150	50	1270
0,75	19	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,375	10	179	150	45	1143
1,00	25	20/1,4	LOW (Basse) 3	3,5	0,50	13	0,375	10	184	150	25	635

PT-600
200 A
PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2 ou H-35
Buse	200	**Gaz découpe**	H-35
Matériau	Aluminium	**Gaz écran**	N_2

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,312	8	146	200	155	3937
0,375	10	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,6	0,375	10	0,250	6	148	200	120	3048
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,6	0,375	10	0,312	8	155	200	110	2794
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,375	10	166	200	60	1524
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,375	10	169	200	40	1016
1,25	32	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	NR	NR	0,375	10	175	200	26	660

PT-600
200 A
PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	AIR
Buse	200	**Gaz découpe**	AIR
Matériau	Aluminium	**Gaz écran**	AIR

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,375	10	0,187	5	155	200	125	3175
0,375	10	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,375	10	0,250	6	165	200	110	2794
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,375	10	0,250	6	167	200	85	2159
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,375	10	182	200	60	1524
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,375	10	189	200	40	1016

PT-600
200 A
PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	200	**Gaz découpe**	N_2
Matériau	Aluminium	**Gaz écran**	AIR

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,187	5	151	200	180	4572
0,375	10	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,187	5	155	200	110	2794
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,187	5	159	200	70	1778
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,50	13	0,250	6	170	200	55	1397
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,50	13	0,250	6	177	200	30	762

PT-600
200 A
PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2 ou H-35
Buse	200	**Gaz découpe**	H-35
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	N_2

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,375	10	163	200	50	1270
0,625	19	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,312	8	162	200	47	1194
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,375	10	169	200	32	813
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,375	10	175	200	17	432
1,25	32	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	NR	NR	0,50	13	191	200	10	254
1,50	38	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	NR	NR	0,625	16	203	200	8	203

PT-600
200 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	AIR
Buse	200	**Gaz découpe**	AIR
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,375	10	0,125	3	142	200	140	3556
0,375	10	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,375	10	0,187	5	150	200	125	2667
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,375	10	0,187	5	154	200	85	2159
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,375	10	174	200	55	1397
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,50	13	0,375	10	180	200	20	508

PT-600
200 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	200	**Gaz découpe**	N_2
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,250	6	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,375	10	0,250	6	158	200	165	4191
0,375	10	25/1,7	LOW (Basse) 4	4,4	0,375	10	0,187	5	149	200	105	2667
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,187	5	150	200	90	2286
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,6	0,50	13	0,250	6	159	200	45	1143
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,50	13	0,250	6	169	200	20	508

PT-600
200 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	AIR
Buse	200	**Gaz découpe**	AIR
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,125	3	143	200	150	3810
0,375	10	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,125	3	146	200	100	2540
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,218	5,5	158	200	95	2413
0,625	16	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,1	0,50	13	0,218	5,5	160	200	75	1905
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,1	0,50	13	0,250	6	165	200	65	1651
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,50	13	0,375	10	180	200	35	889
1,25	32	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,2	NR	NR	0,375	10	182	200	25	635
1,50	38	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,2	NR	NR	0,375	10	189	200	15	380
1,75	45	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,2	NR	NR	0,375	10	201	200	10	255
2,00	50	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,2	NR	NR	0,375	10	211	200	6	152

PT-600
200 A

Données de découpe :
Buse 200
Matériau ACIER INOX
Gaz démarrage N_2
Gaz découpe O_2
Gaz écran AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,125	3	129	200	170	4318
0,375	10	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,187	4	133	200	110	2794
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,375	10	0,218	5,5	136	200	95	2413
0,625	16	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,1	0,50	13	0,218	5,5	139	200	75	1905
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,1	0,50	13	0,250	6	142	200	55	1397
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 4	3,5	0,50	13	0,375	10	155	200	40	1016
1,25	32	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,2	NR	NR	0,375	10	164	200	25	635
1,50	38	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,2	NR	NR	0,375	10	166	200	20	508
1,75	45	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,2	NR	NR	0,375	10	185	200	10	255
2,00	50	25/1,7	LOW (Basse) 4	2,2	NR	NR	0,50	13	205	200	5	127

PT-600
250 A

Données de découpe :
Buse 250
Matériau ACIER AU CARBONE
Gaz démarrage N_2
Gaz découpe O_2
Gaz écran AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	LOW (Basse) 5	4,0	0,375	10	0,125	3	130	250	170	4318
0,375	10	25/1,7	LOW (Basse) 5	4,0	0,375	10	0,187	5	135	250	125	3175
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 5	4,0	0,50	13	0,219	5,6	138	250	100	2540
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 5	4,0	0,50	13	0,250	13	142	250	65	1650
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 5	4,0	0,50	13	0,375	10	155	250	50	1270

PT-600
325 A

Données de découpe :
Buse 360
Matériau ACIER AU CARBONE
Gaz démarrage N_2
Gaz découpe O_2
Gaz écran AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 5	6,7	0,625	16	0,187	4	130	325	130	4572
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 5	6,7	0,625	16	0,187	4	132	325	90	2286
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 5	7,5	0,625	16	0,250	6	141	325	55-65	
1,25	32	25/1,7	LOW (Basse) 5	7,5	0,625	16	0,250	6	146	325	35-40	

PT-600
360 A

Données de découpe :			**Gaz démarrage**	N_2
Buse	360		**Gaz découpe**	O_2
Matériau	ACIER AU CARBONE		**Gaz écran**	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 5	6,7	0,625	16	0,187	4	132	360	140	3556
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 5	6,7	0,625	16	0,187	4	135	360	90-100	
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 5	8,7	0,625	16	0,250	6	141	360	65-70	
1,25	32	25/1,7	LOW (Basse) 5	8,7	0,625	16	0,250	6	146	360	45	1143
1,50	38	25/1,7	LOW (Basse) 5	8,7	0,625	16	0,312	8	153	360	30-35	

PT-600
360 A

Données de découpe :			**Gaz démarrage**	N_2
Buse	360		**Gaz découpe**	N_2
Matériau	ACIER INOX		**Gaz écran**	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	HIGH (Haute) 5	8,7	0,50	13	0,250	6	160	360	230	5842
0,50	13	25/1,7	HIGH (Haute) 5	7,5	0,625	16	0,250	6	163	360	110	2794
0,75	19	25/1,7	HIGH (Haute) 5	8,7	0,625	16	0,375	10	176	360	80	2032
1,00	25	25/1,7	HIGH (Haute) 5	8,7	0,625	16	0,50	13	192	360	45	1143

PT-600
360 A

Données de découpe :			**Gaz démarrage**	H-35 ou N_2
Buse	360		**Gaz découpe**	H-35
Matériau	ACIER INOX		**Gaz écran**	N_2

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
1,00	25	25/1,7	HIGH (Haute) 5	8,7	0,625	16	0,625	16	190	360	30	762

PT-600
360 A

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	360	**Gaz découpe**	N_2
Matériau	Aluminium	**Gaz écran**	N_2

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,25	6	25/1,7	LOW (Basse) 7	9,5	0,50	13	0,375	10	158	360	250	6350
0,50	13	25/1,7	LOW (Basse) 7	9,5	0,625	16	0,375	10	160	360	160	4064
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 7	9,5	0,625	16	0,375	10	164	360	90	3386
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 7	9,5	0,625	16	0,375	10	171	360	60	1524

PT-600
360 A

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	H-35
Buse	360	**Gaz découpe**	H-35 ou N_2
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	N_2

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,50	13	25/1,7	HIGH (Haute) 1	9,5	0,625	16	0,375	10	157	360	150	3810
0,75	19	25/1,7	HIGH (Haute) 1	9,5	0,625	16	0,375	10	176	360	90	2286
1,00	25	25/1,7	HIGH (Haute) 1	9,5	0,625	16	0,375	10	180	360	60	1524

PT-600
400 A

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	400	**Gaz découpe**	O_2
Matériau	ACIER AU CARBONE	**Gaz écran**	AIR

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 7	7	0,625	16	0,188	4	134	400	110	2794
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 7	7	0,625	16	0,250	6	140	400	80	2032
1,25	32	25/1,7	LOW (Basse) 7	4,5	0,625	16	0,438	11	150	400	60	1524
1,50	38	25/1,7	LOW (Basse) 7	3	0,625	16	0,438	11	155	400	42	1067

PT-600 410 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	H-35
Buse	400	**Gaz découpe**	H-35
Matériau	Aluminium	**Gaz écran**	N_2

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,75	19	25/1,7	HIGH (Haute) 0	6,5	0,625	16	0,312	8	132	410	140	3556
1,00	25	25/1,7	HIGH (Haute) 0	6,5	0,625	16	0,438	11	135	410	110	2794
1,25	32	25/1,7	HIGH (Haute) 0	6,5	0,625	16	0,50	13	141	410	85	2159
1,50	38	25/1,7	HIGH (Haute) 0	6,5	0,625	16	0,50	13	146	410	65	1651
2,00	50	25/1,7	HIGH (Haute) 0	6,5	0,625	16	0,50	13	153	410	45	1143

PT-600 450 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	450	**Gaz découpe**	N_2
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
0,75	19	25/1,7	LOW (Basse) 7	7	0,625	16	0,375	10	160	450	100	2540
1,00	25	25/1,7	LOW (Basse) 7	7	0,625	16	0,250	6	163	450	70	1778
1,25	32	25/1,7	LOW (Basse) 7	4,5	0,625	16	0,375	10	176	450	52	1321
1,50	38	25/1,7	LOW (Basse) 7	3	0,625	16	0,50	13	192	450	33	838

PT-600 600 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	H-35
Buse	600	**Gaz découpe**	H-35
Matériau	Aluminium	**Gaz écran**	N_2

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
1	25	RUN 2	HIGH (Haute) 4	8*	0,75	19	0,625	16	172	600	80*	2032*
1,50	38	RUN 2	HIGH (Haute) 4	8*	0,75	19	0,625	16	177	600	65*	1651*
2	50	RUN 2	HIGH (Haute) 4	8*	déplac.		0,75	19	192	600	30*	762*
3	75	RUN 2	HIGH (Haute) 4	8	déplac.		0,75	19	212	600	15	381

PT-600
600 A

Données de découpe :

Buse	600	**Gaz démarrage**	H-35
Matériau	Aluminium	**Gaz découpe**	H-35
		Gaz écran	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
1,50	38	RUN 2	HIGH (Haute) 4	8	0,75	19	0,625	16	172	600	75	1905
2	50	RUN 2	HIGH (Haute) 4	6	déplac.		0,75	19	192	600	40	1016
3	75	RUN 2	HIGH (Haute) 4	8	déplac.		0,75	19	205	600	20	508

PT-600
600 A

Données de découpe :

Buse	600	**Gaz démarrage**	N_2
Matériau	Aluminium	**Gaz découpe**	N_2
		Gaz écran	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
1	25	RUN 2	HIGH (Haute) 0	8	0,625	16	0,375	10	158	600	100	2540
1,50	38	RUN 2	HIGH (Haute) 0	7	0,625	16	0,375	10	168	600	60	1524

PT-600
600 A

Données de découpe :

Buse	600	**Gaz démarrage**	H-35
Matériau	ACIER INOX	**Gaz découpe**	H-35
		Gaz écran	N_2

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
1	25	RUN 2	HIGH (Haute) 4	8	0,75	19	0,50	13	163	600	40	1016
10,50	38	RUN 2	HIGH (Haute) 4	8	0,75	19	0,625	16	186	600	18	457
2	50	RUN 2	HIGH (Haute) 4	6	déplac.		0,75	19	204	600	12	305
3	75	RUN 2	HIGH (Haute) 4	8	déplac.		0,75	19	206	600	9	229

PT-600
600 A

Données de découpe :		**Gaz démarrage**	N_2
Buse	600	**Gaz découpe**	N_2
Matériau	ACIER INOX	**Gaz écran**	AIR

PARAMÈTRES DE TRAITEMENT

ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU		RÉGLAGES DU GAZ			DISTANCE DE SÉCURITÉ				TENSION DE L'ARC	INTENSITÉ DE L'ARC	VITESSE DE DÉPLACEMENT	
		DÉMARRAGE	DÉCOUPE	ÉCRAN	PERÇAGE		DÉCOUPE					
po	mm	PSI/BAR	PSI/BAR	à 60 PSI/4BAR	po	mm	po	mm			ppm	mm/min
1	25	RUN 2	HIGH (Haute) 0	8	0,625	16	0,50	13	160	600	70	1778
1,5	38	RUN 2	HIGH (Haute) 0	8	0,625	16	0,50	13	163	600	40	1016

Notes sur la découpe avec la 600 A

L'écran gaz/nitrogène H-35 au plasma offre une qualité de découpe allant de bonne à excellente pour l'aluminium d'une épaisseur de 25 à 76 mm. L'écran gaz/air H35 au plasma offre une qualité de découpe presque aussi bonne sur l'aluminium de 38 à 76 mm. L'écran gaz/air nitrogène au plasma offre une qualité de découpe acceptable sur l'aluminium de 25 à 38 mm.

L'écran gaz/nitrogène H-35 au plasma offre la meilleure qualité sur l'inox de 25 à 76 mm d'épaisseur, avec des surfaces lisses et peu d'écume . L'écran gaz/air nitrogène au plasma peut être utilisé pour obtenir de bonnes découpes sur de l'inox de 25 mm et des découpes acceptables sur de l'inox de 38 mm plus rapidement qu'avec le H-35.

Le perçage de plaque de 50 à 76 mm d'épaisseur est idéal avec la technique du perçage par déplacement : Démarrez l'arc à une distance de sécurité de 19 mm, 250 A et 35 à 40 ppm. Dès le transfert de l'arc, augmentez la distance de sécurité pour une tension de découpe de 225 à 240 volts. Environ 1 seconde après l'établissement de l'arc, montez progressivement l'intensité toutes les 2 secondes jusqu'à 600 A. Après deux secondes supplémentaires, réduisez la vitesse recommandée pour la découpe environ de moitié jusqu'à ce que l'arc ait découpé le métal par brûlure.



Une commotion électrique peut être mortelle !

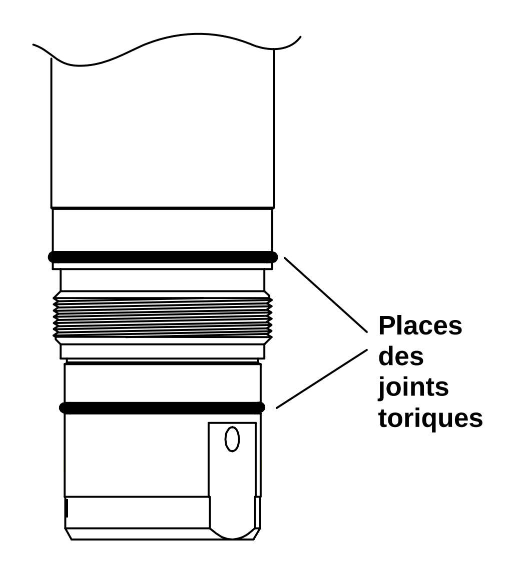
Avant de commencer l'entretien de la torche :

- **Fermez l'interrupteur d'alimentation électrique à la console d'envoi du secteur**
- **Débranchez le primaire de l'arrivée d'alimentation**

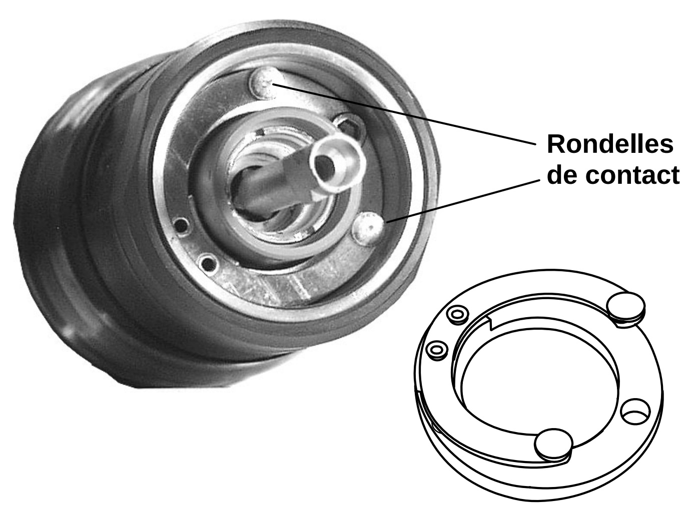
5.1 Introduction

L'usure des pièces de torche est un phénomène normal en découpe par jet de plasma. L'amorçage d'un arc de plasma est un processus générateur d'érosion pour l'électrode et pour la buse. Il faut une inspection et un remplacement planifiés régulièrement des pièces du PT-600, pour garder la qualité de coupe et la stabilité de taille pour les pièces produites.

5.2 Corps de torche



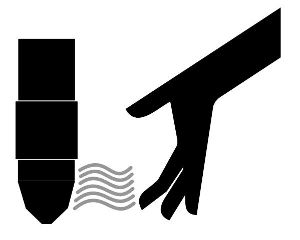
- Inspectez les joints toriques quotidiennement et remplacez-les s'ils sont abîmés ou usés.
- Appliquez une fiche couche de graisse silicone, N° référence 77500101, sur les joints avant l'assemblage de la torche. Cela facilitera les montages et démontages d'entretien ultérieurs.
- Le N° de référence de pièce des joints toriques est 996528 (1.61" de diamètre intérieur X .070", en BUNA-70A)



Gardez les rondelles de contact exemptes de graisse ou de saleté. N° référence 0558003858

- Inspectez les rondelles quand vous remplacez la buse.
- Nettoyez-les avec une tige de coton ouaté trempé dans l'alcool isopropylique.

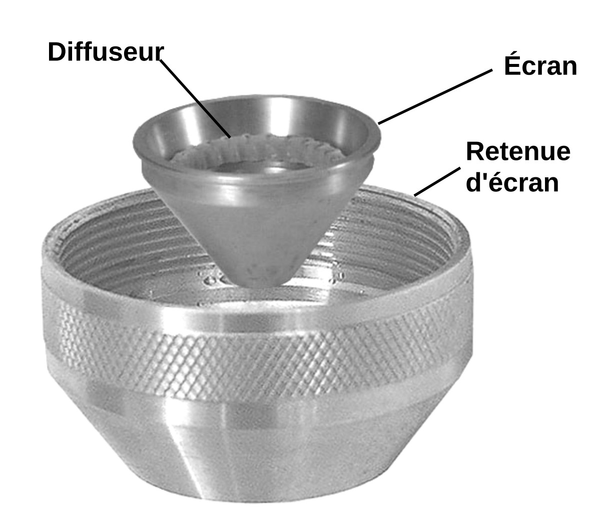
AVERTISSEMENT



La torche chaude brûle la peau !

Laissez la torche refroidir suffisamment avant de vouloir l'entretenir.

5.3 Démontage d'extrémité frontale de torche



1. Démontez la retenue d'écran.

NOTE : Si la retenue d'écran est difficile à démonter, essayez de visser la retenue de buse plus fort pour libérer la pression sur l'écran.

2. Inspectez les surfaces métalliques correspondantes de l'écran et de la retenue pour des entailles ou de la saleté qui empêcheraient les deux pièces de former une étanchéité métal sur métal. Cherchez des piqûres ou signes d'amorçage d'arc à l'intérieur de l'écran. Cherchez une fusion du bout d'écran. Remplacez la pièce si elle est endommagée.

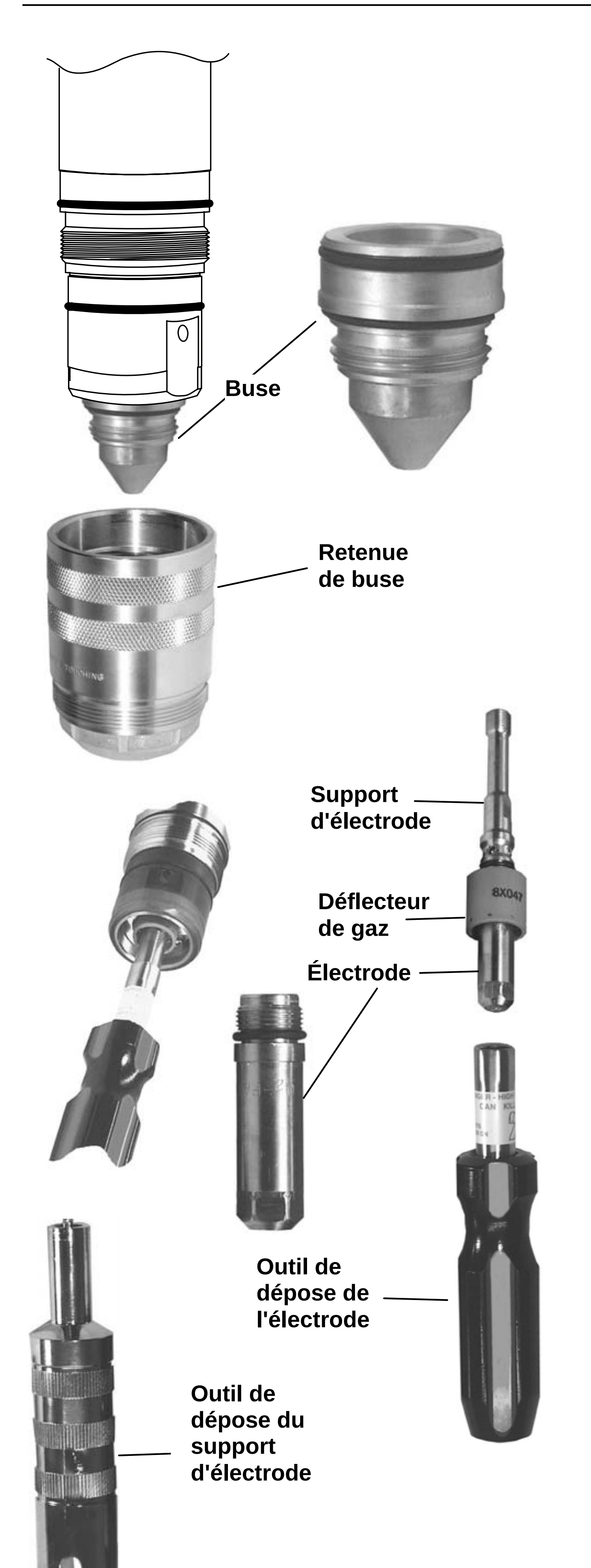
3. Inspectez le diffuseur éliminer les débris éventuels. L'usure des pointes de crans se produit, affectant le volume du gaz. Remplacez cette pièce à un remplacement d'écran sur deux. La chaleur dégagée par la coupe de nombreuses petites pièces dans une zone concentrée, ou par la coupe d'un matériau plus épais que 0.75" (19,1mm) peut rendre nécessaire un remplacement plus fréquent.

ATTENTION



Un montage incorrect du diffuseur dans l'écran empêchera le bon fonctionnement de la torche.

Les crans du diffuseur doivent être placés en s'écartant de l'écran comme illustré ici.



4. Dévissez la retenue de buse et retirez la buse droit hors du corps de torche.

Inspectez la partie isolante de la retenue de buse pour des craquelures ou écaillages. Remplacez la pièce si elle est endommagée.

Inspectez la buse pour :

- Fusion ou transfert de courant excessif
- Blessures d'un amorçage interne d'arc
- Entailles ou rayures profondes sur les surfaces de portée des joints toriques
- Coupures, entailles ou usure des joints toriques (N° référence 996528)
- Enlever les particules d'hafnium (de l'électrode) avec de la paille de fer

Remplacez la buse si elle est endommagée.

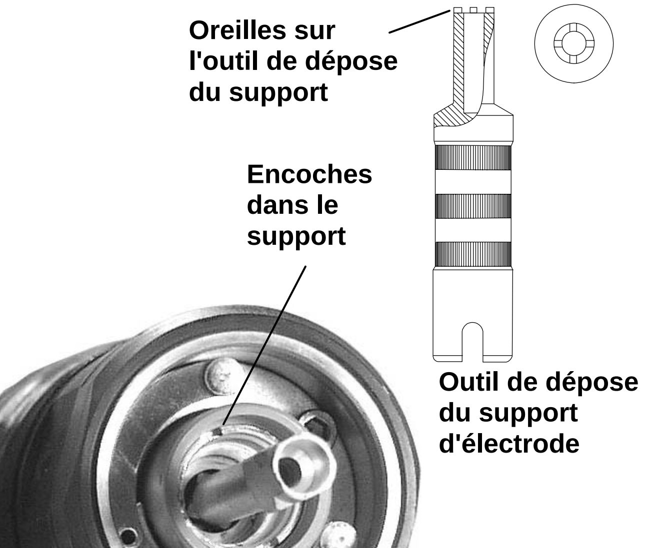
NOTE : La décoloration des surfaces internes et l'amorce de petites marques noires sont normales et n'affectent pas la performance de découpe.

5. Enlevez l'électrode en utilisant l'outil de dépose d'électrode (N° référence 996568).
Si le support était suffisamment serré, l'électrode devrait se dévisser sans rester attachée au support d'électrode comme montré. En installant l'électrode en place, utilisez assez de force pour créer une étanchéité à l'eau sur le joint torique d'électrode.



6. Démontez l'électrode du support d'électrode.
Insérez les plats du support dans l'entaille découpée dans l'extrémité de l'outil de dépose de support. En utilisant l'outil de dépose d'électrode, faites tourner l'électrode dans le sens du dévissage pour la séparer et l'enlever.

Remplacez l'électrode si l'insert central est piqué sur plus de 0.09" (2,4 mm).



7. Enlevez le support d'électrode du corps de torche.
Les oreilles au bout de l'outil de dépose du support d'électrode (N° référence 0558001628) vont s'engager dans les entailles du support (à l'intérieur du déflecteur de gaz).

NOTE : Le support d'électrode est fabriqué en deux morceaux. Ne les séparez pas. Si le support est endommagé, remplacez l'ensemble de support (N° de référence 0558001621).

Joint torique

Déflecteur de gaz

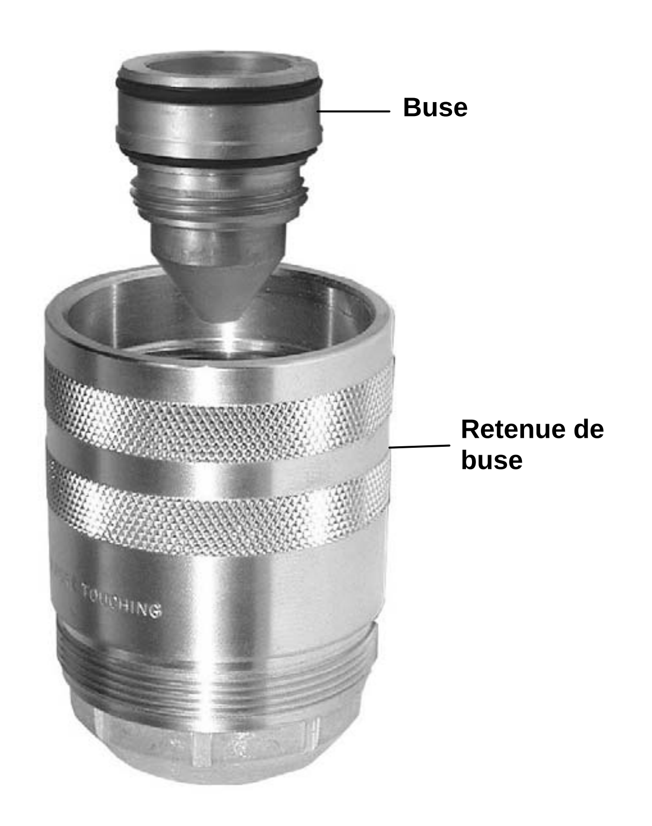
Support d'électrode

8. Séparez le support d'électrode et le déflecteur de gaz.
Enlevez avec précautions le joint torique du support d'électrode, et glissez le déflecteur hors du support. Inspectez la surface d'appui de la buse (bord frontal) pour chercher des ébréchures. Cherchez des fissures ou des trous bouchés. N'essayez pas de dégager les trous. Remplacez le déflecteur s'il est endommagé.

NOTE : Vérifiez tous les joints toriques pour des entailles ou autres dommages qui pourraient les empêcher d'assurer une étanchéité serrée pour le gaz ou l'eau.

ATTENTION	Les pièces trop serrées seront difficiles à séparer et cela peut endommager la torche. Ne serrez pas excessivement les pièces durant le remontage. Les pièces filetées sont conçues pour bien fonctionner quand elles ont été serrées à la main au couple d'environ 40 à 60 livres pieds.

5.4 Assemblage de l'extrémité frontale de torche



- Procédez dans l'ordre inverse du démontage.

  Appliquez une fine couche de graisse silicone (N° référence 77500101) sur les joints toriques avant l'assemblage.

- Serrez à la main les pièces filetées.

- L'installation de l'électrode ne demande qu'un serrage manuel modéré. Le serrage du support d'électrode doit toujours être plus fort que celui de l'électrode.

NOTE : Pendant l'assemblage, placez la buse dans la retenue de buse et serrez la combinaison retenue/buse sur le corps de torche. Cela aidera à aligner la buse par rapport à l'ensemble.

Page vierge

6.1 Courte durée des consommables

Coupe des déchets extérieurs	Coupe des déchets extérieurs (matériau rejeté après que toutes les pièces aient été tirées de la plaque). Leur enlèvement de la table peut affecter négativement la durée de vie d'électrode : • En laissant la torche active sans travail. • Démarrages continus d'arc pilote sur les bords. • Grande augmentation de la fréquence de départs. C'est surtout un problème en coupe avec O_2 qui peut être atténué en choisissant un chemin qui minimise le nombre de départs. • Accroissement de la probabilité que la plaque saute contre la buse, causant un double arc. Cela peut être réduit par une forte attention de l'opérateur et par l'augmentation de la pénétration avec la réduction des vitesses de coupe. Si possible, utilisez une torche à gaz pour la découpe des déchets extérieurs.
Problèmes de contrôle de hauteur	• La plongée de torche est généralement causée par un changement dans la tension d'arc quand un contrôle de hauteur automatisé est utilisé. Le changement de tension est habituellement la conséquence de la plaque tombant en s'écartant de l'arc. En débrayant le contrôle de hauteur et en éteignant l'arc un peu plus tôt à la fin de la coupe sur une plaque qui tombe, on peut efficacement éliminer ces problèmes. • La plongée peut aussi être provoquée par un contrôle de hauteur défectueux.
Pénétration de perçage insuffisante	Augmentez la pénétration de perçage
Départs sur les bords avec arc pilote continu	Positionnez la torche plus soigneusement ou démarrez sur une chute adjacente.
Soulèvement de pièce	La buse peut être endommagée si la torche est heurtée par un soulèvement de pièce.
Projection de perçage continuelle	Augmentez la pénétration ou démarrez avec une amorce plus longue.
Perçage incomplet avant le départ	Augmentez la temporisation initiale.

6.2 Pas d'arc pilote

Smart Flow II
- Pas d'arc haute fréquence au départ
- Pression de gaz de départ trop élevée
- Les électrodes d'éclateur ont besoin d'être nettoyées et réglées

Alimentation
- Contacteur d'arc pilote non actif
- Résistance d'arc pilote ouverte
- Interrupteur principal d'alimentation non actif

Torche
- Usure d'électrode et de buse
- Liaison d'arc pilote coupée
- Fils de torche coupés
- Assemblage de rondelles de contact endommagé

Table Conductivité d'eau élevée en coupe sous l'eau

6.3 Pas de transfert d'arc

Torche Hauteur de perçage trop élevée au-dessus de la pièce de fabrication

Matériau
- Calamine épaisse en surface supérieure de la plaque
- Couche de peinture sur/sous la plaque

Alimentation Coupure du câble de masse entre l'alimentation et la table

Contrôle de la commande numérique L'impulsion haute fréquence doit être fixée à une durée plus longue dans la commande numérique

6.4 Pas de débit de plasma

Torche
- Flexible de gaz plasma restreint
- Déflecteur de gaz restreint

Alimentation gaz Réserve de gaz plasma vide

Smart Flow II Vanne proportionnelle de contrôle de débit non ouverte

6.5 Pas de débit de gaz écran

Torche
- Flexible de gaz écran restreint
- Trou de coupe écran bloqué par projection
- Diffuseur manquant, la sortie de gaz est capsulée
- Diffuseur déformé par la chaleur

Alimentation gaz Réserve de gaz écran vide

Smart Flow II Solénoïde de gaz écran dans Smart Flow II ouvert

6.6 La torche n'arrive pas à faire feu

Smart Flow II	• Faible pression du gaz de départ • Interrupteur du Smart Flow II non activé car débit d'eau de refroidissement insuffisant. Il faut 1 gallon/minute au minimum. • Pas de haute fréquence
Refroidissement à eau (WC7)	Pression de pompe d'eau de refroidissement trop basse. Il faut 135 psi (9.32 bars).
Torche	L'électrode freine le débit de refroidissement dans la torche.

6.7 Pas de haute fréquence dans la torche

Torche	• Câble d'arc pilote ouvert • Fils d'alimentation de torche coupés • Assemblage de rondelles de contact endommagé
Smart Flow II	Pas de 115 VAC présent au transformateur haute tension du Smart Flow II

Page vierge

7.1 General

Always provide the serial number of the unit on which the parts will be used. The serial number is stamped on the unit nameplate.

7.2 Ordering

To ensure proper operation, it is recommended that only genuine ESAB parts and products be used with this equipment. The use of non-ESAB parts may void your warranty.

Replacement parts may be ordered from your ESAB Distributor or from:

ESAB Welding and Cutting Products
ATTN: Customer Service Department
PO Box 100545 Ebenezer Road
Florence, SC USA 29501-0545
Phone (843) 664-4405
(800) ESAB-123 (372-3123)

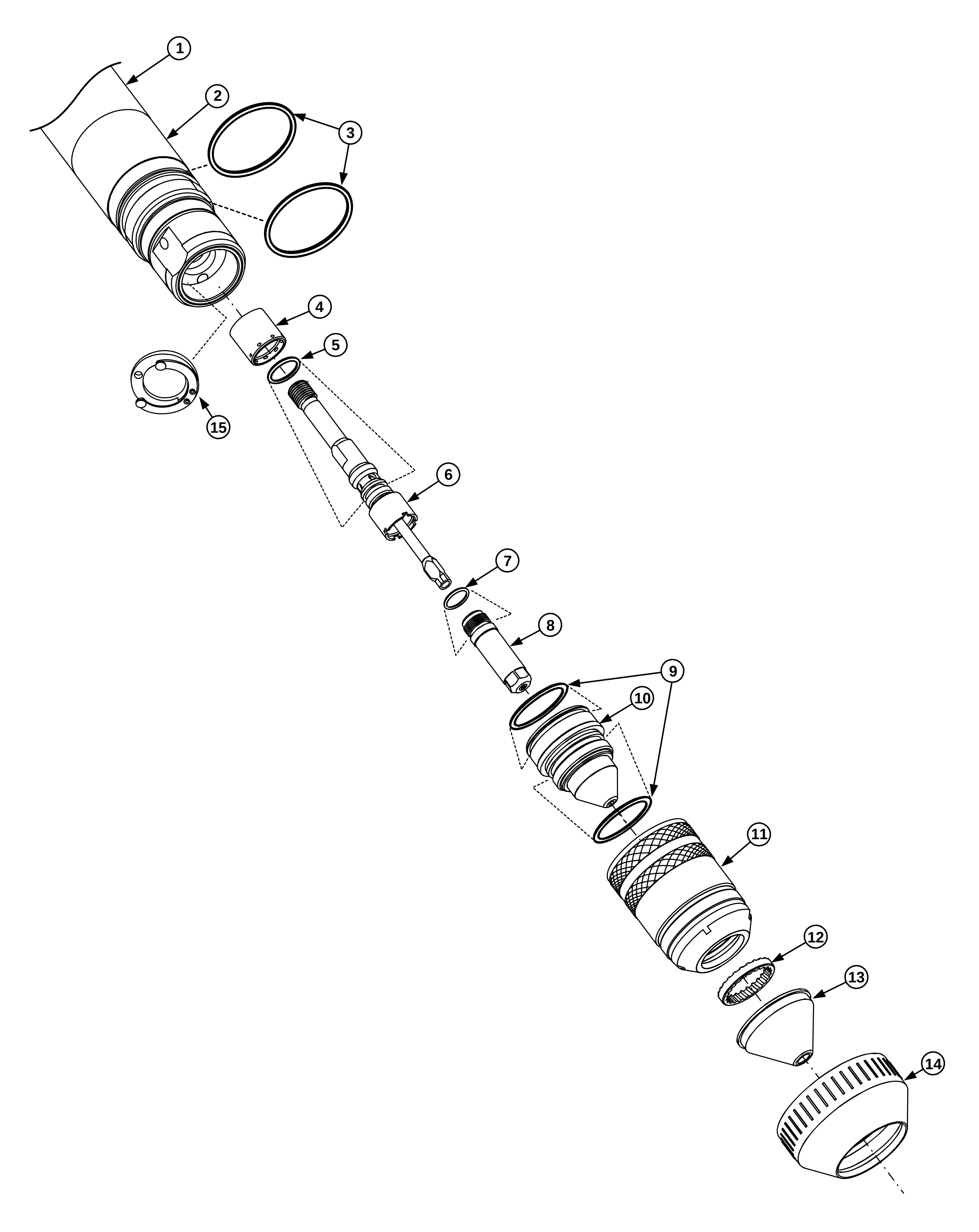
ESAB Cutting Systems - Canada
6010 Tomken Road
Mississauga, Ontario, Canada L5T 1X9
Phone (905) 670-0220
Fax (905) 670-4879

ESAB Cutting Systems GMBH
Robert-Bosch-Strasse 20
Postfach 1128
D-61184 Karben 1
Phone 011-49-6039-400
Fax 011-49-6039-403-02
http://www.esab.de

Be sure to indicate any special shipping instructions when ordering replacement parts.

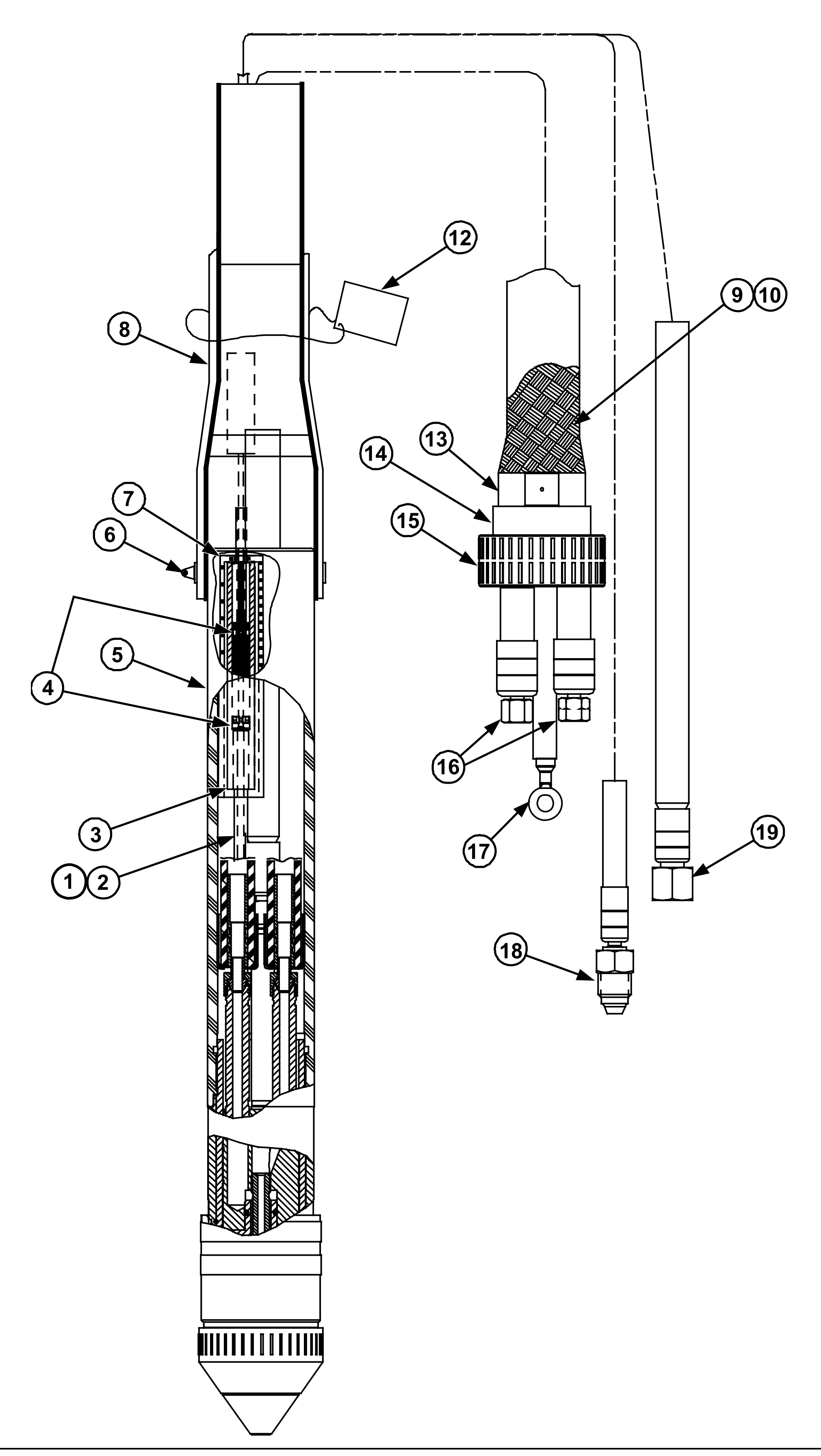
Refer to the Communications Guide located on the last page of this manual for a list of customer service phone numbers.

7.3 PT-600 Torch Replacement Front End Parts



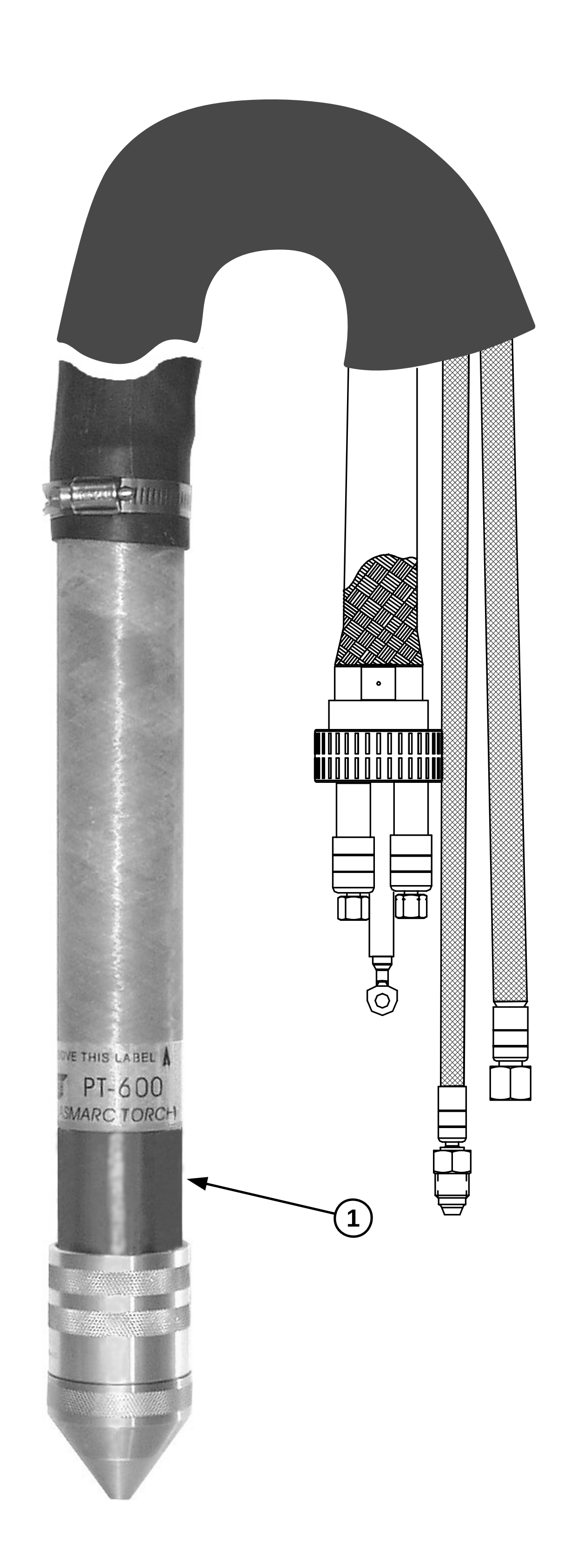
Item Number	Part Number	Quantity	Description
1	0558001626	1	PT-600 Torch Sleeve
2	0558001825	1	PT-600 Torch Body w/O-Rings
3	996528	2	O-rings supplied with body
4	0558002533	1	Baffle, 4 Hole
	0558001625	1	Baffle, 8 Hole
	0558002532	1	Baffle, 32 Hole
	0558002534	1	Baffle, 4 Hole, Reverse Swirl
	0558002530	1	Baffle, 8 Hole, Reverse Swirl
	0558002531	1	Baffle, 32 Hole, Reverse Swirl
5	86W99	1	O-Ring supplied with Electrode Holder
6	0558001621	1	Electrode Holder w/O-Ring
7	86W99	1	O-Ring Supplied With Electrode
8	0558001624	1	Electrode, 250 Amp
	0558002516	1	Electrode, 360/400 Amp
	0558002499	1	Electrode, N2, H-35, 600 AMP
9	181W89	2	O-Rings supplied with nozzle
10	0558001881	1	Nozzle, 50 Amp
	0558001882	1	Nozzle, 100Amp
	0558001883	1	Nozzle, 150 Amp
	0558001884	1	Nozzle, 200 Amp
	0558001623	1	Nozzle, 250 Amp
	0558001885	1	Nozzle, 360 Amp
	0558001886	1	Nozzle, 400 Amp
	0558001887	1	Nozzle, 600 Amp
	37082	1	Nozzle Retaining Cup
11			
	21796	1	Gas Diffuser, 50 Amp
12	21944		Gas Diffuser, 100 to 360 Amp
	22496		Gas Diffuser, 100 to 360 Amp Reverse
	21795	1	Shield, 50 Amp
13	21802	1	Shield, 260 Amp
	21945	1	Shield, 360 Amp
14	37081	1	Shield Retainer
15	0558003858	1	Contact Ring Assembly

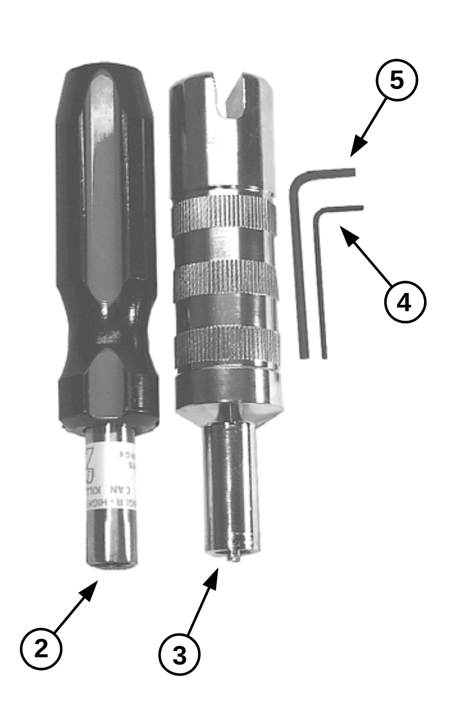
7.4 Hoses And Cables



Item No.	Part Number	Quantity	Description
1	37075		Pilot Arc Buss Assembly
2	37076		Pilot Arc Buss Insulator
3	20408		H.F. Connector
4	61330980		SCR 6-32 X .125 Hex Socket Set
5	0558001626		PT-600 Sleeve (Handle)
6	996565		Hose Clamp, 1.56 I.D. X 2.5 O.D. Stainless
7	20409		Insulator –H.F. Connection
8	0558003840 0558003841 0558003842 0558003843 0558003844 0558003845 0558003846 0558003847		Torch Lead Sleeving, 4.5 ft. (1,4 m) Torch Lead Sleeving, 6 ft. (1,8 m) Torch Lead Sleeving, 7.2 ft. (2,2 m) Torch Lead Sleeving, 12 ft. (3,7 m) Torch Lead Sleeving, 15 ft. (4,6 m) Torch Lead Sleeving, 17 ft. (5,2 m) Torch Lead Sleeving, 20 ft. (6,1 m) Torch Lead Sleeving, 25 ft. (7,6 m)
9			Electrical tape
10	0558001505	1.5’	Expandable braid
11			
12	954063		Electrical Warning Tag
13	951168		Band Clamp
14	33030		Shield Connector Nipple
15	33029		Shield Nut Connector
16	34775 996248 0558004131 34363 33209 34364 33210 33211		Power Cable, 4.5 ft (1,3 m) Power Cable, 6 ft (1,8 m) Power Cable, 7.2 ft. (2,2m) Power Cable, 12 ft (3,7 m) Power Cable, 15 ft (4,6 m) Power Cable, 17 ft (5,2 m) Power Cable, 20 ft (6,1 m) Power Cable, 25 ft (7,6 m)
17	0558005882 0558005883 0558005884 0558005885 0558005886 0558005887 0558005888 0558005889 0558005890		Pilot Arc Cable, 4.5 ft. (1,4 m) Pilot Arc Cable, 6 ft (1,8 m) Pilot Arc Cable, 7.2 ft (2,2 m) Pilot Arc Cable, 12 ft. (3,7 m) Pilot Arc Cable, 15 ft. (4,6 m) Pilot Arc Cable, 17 ft. (5,2 m) Pilot Arc Cable, 20 ft. (6,1 m) Pilot Arc Cable, 24.5 ft (7,5 m) Pilot Arc Cable, 25 ft. (7,6 m)
18	34776 34360 0558004133 34361 33203 34362 33204 33205		Gas Hose, 4.5 ft. (1,3 m) Gas Hose, 6 ft (1,8 m) Gas Hose, 7.2 ft. (2,2m) Gas Hose, 12 ft. (3,7 m) Gas Hose, 15 ft. (4,6 m) Gas Hose, 17 ft. (5,2 m) Gas Hose, 20 ft. (6,1 m) Gas Hose, 25 ft. (7,6 m)
19	37192 37193 0558004134 37194 37195 37196 37197 37198		Shield Gas Hose, 4.5 ft. (1,3 m) Shield Gas Hose, 6 ft (1,8 m) Shield Gas Hose, 7.2 ft. (2,2m) Shield Gas Hose, 12 ft. (3,7 m) Shield Gas Hose, 15 ft. (4,6 m) Shield Gas Hose, 17 ft. (5,2 m) Shield Gas Hose, 20 ft. (6,1 m) Shield Gas Hose, 25 ft. (7,6 m)

7.5 Complete Assemblies and Tools





Item Number	Part Number	Description
1	0560935685	Mini-Bevel PT-600 Torch w/12 ft (3,7 m) leads
	0558001827	PT-600 Torch Assembly w/4.5 ft. (1.3 m) leads
	0558001828	PT-600 Torch Assembly w/6 ft. (1,8 m) leads
	0558004123	PT-600 Torch Assembly w/7.2 ft. (2,2 m) leads
	0558001829	PT-600 Torch Assembly w/12 ft. (3,7 m) leads
	0558001830	PT-600 Torch Assembly w/15 ft. (4,6 m) leads
	0558001831	PT-600 Torch Assembly w/17 ft. (5,2 m) leads
	0558001832	PT-600 Torch Assembly w/20 ft. (6,1 m) leads
	0558001833	PT-600 Torch Assembly w/25 ft. (7,6 m) leads
	954917	PT-600 Label
2	996568	Nut Driver (Electrode Tool)
3	0558001628	Electrode Holder Tool
4	93750006	Hex Key Wrench, .0625" Short arm
5	93750010	Hex Key Wrench, .109"
Not Shown	953782	Warning Label, “EXPLOSION”
Not Shown	08N65	Nozzle Compound
Not Shown	77500101	Dow Silicon DC-111 Grease

7.6 Parts Kits





Item number	Quantity	P/N	Description
1		**0558002478**	**200 Amp Starter Kit**
	4	0558001624	Electrode O2
	1	17672	Lubricant
	1	37082	Nozzle Retaining Cup
	1	996568	Tool, Nut Driver
	1	0558004611	Tool, Electrode Holder
	4	0558002499	Electrode PT-19 600A Tungsten
	2	0558001881	Nozzle 50A
	2	0558001883	Nozzle 150A
	2	0558001884	Nozzle 200A
	2	0558001882	Nozzle 100A
	2	21795	Shield 50A
	1	21796	Diffuser 50A
	2	21802	Shield 100-250A
	2	21944	Diffuser 100-360A
	1	37081	Shield Retainer
	2	0558002533	Baffle, Gas Swirl
	1	14K07	O-ring .364 ID x .070
	1	996528	O-ring 1.614 ID x .070
	1	0558003858	Contact Ring Assembly
	1	37073	Contact Ring Screw

Item number	Quantity	P/N	Description
2		**0558002479**	**PT-600 Spare Parts Kit**
	1	17672	Silicone Lubricant
	1	0558004611	Electrode Holder Tool
	1	996568	Electrode Tip Tool
	5	996528	O-rings
	2	0558002533	Baffle, 4 hole
	2	0558001625	Baffle, 8 hole
	1	0558002532	Baffle, 32 hole
	1	0558002534	Baffle, 4 hole reverse
	1	0558002530	Baffle, 8 hole reverse
	1	0558002531	Baffle, 32 hole reverse
	5	86W99	O-ring
	1	0558001621	Electrode Holder w/O-ring
	5	0558001624	Electrode 250 Amp
	2	0558002516	Electrode 360/400 Amp
	2	0558002499	Electrode, N2, H-35,
	5	181W89	Nozzle O-rings
	2	0558001881	Nozzle, 50 Amp
	2	0558001882	Nozzle, 100 Amp
	2	0558001883	Nozzle, 150 Amp
	5	0558001884	Nozzle, 200 Amp
	5	0558001623	Nozzle, 250 Amp
	5	0558001885	Nozzle, 360 Amp
	2	0558001886	Nozzle, 400 Amp
	2	0558001887	Nozzle, 600 Amp
	1	37082	Nozzle Retaining Clip
	1	21796	Gas Diffuser, 50 Amp
	1	21944	Gas Diffuser, 100 to 360 Amp
	1	22496	Gas Diffuser, 100 to 360 Amp reverse
	2	21795	Shield, 50 Amp
	5	21802	Shield, 260 Amp
	2	21945	Shield, 360 Amp
	1	37081	Shield Retainer
	1	Reference	Tool Box
	1	0558003858	Contact Ring Assembly
	1	37073	Contact Ring Screw

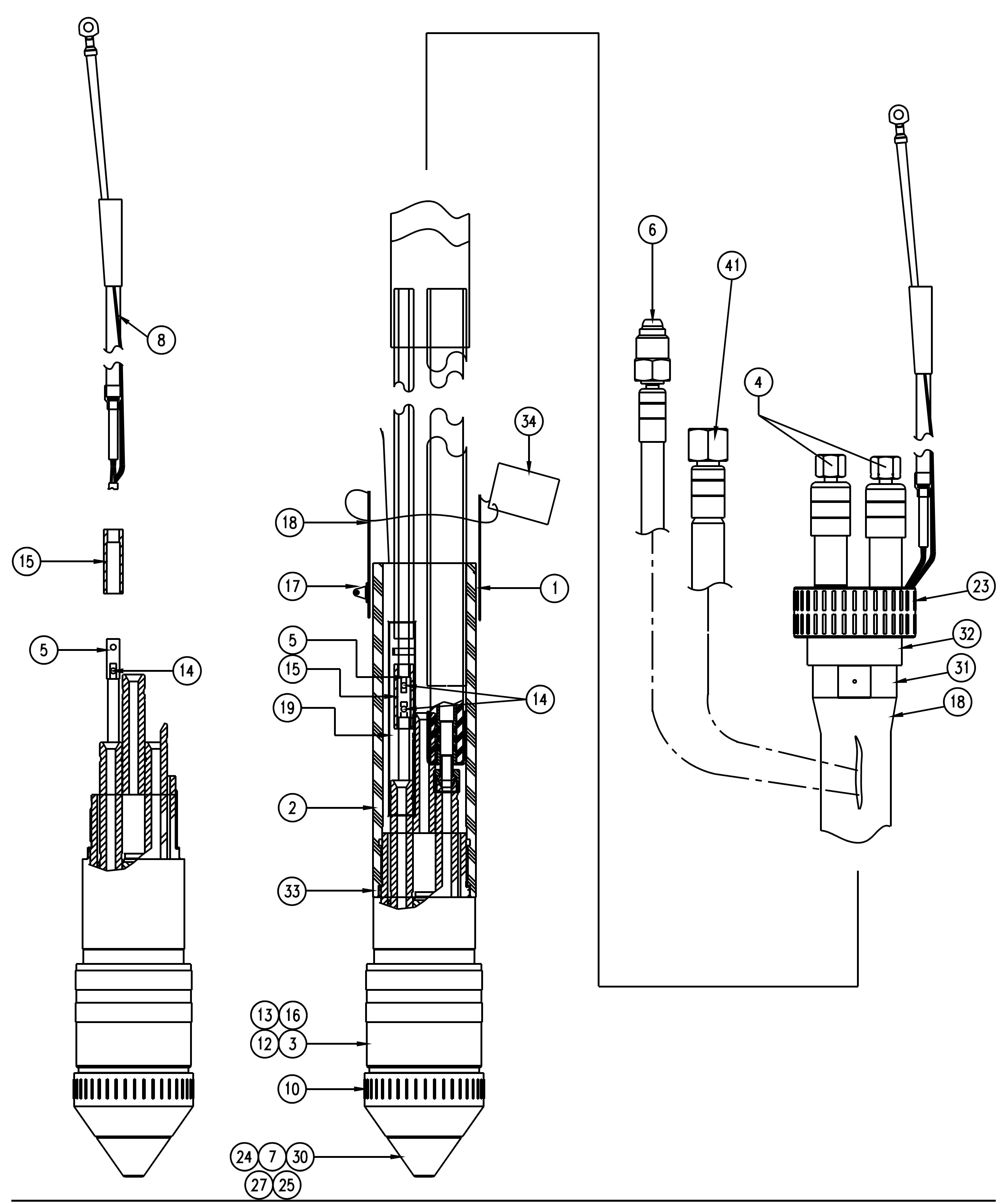
7.6 200A STARTER KIT 0558004907 - EPP



0558004907 consisting of:

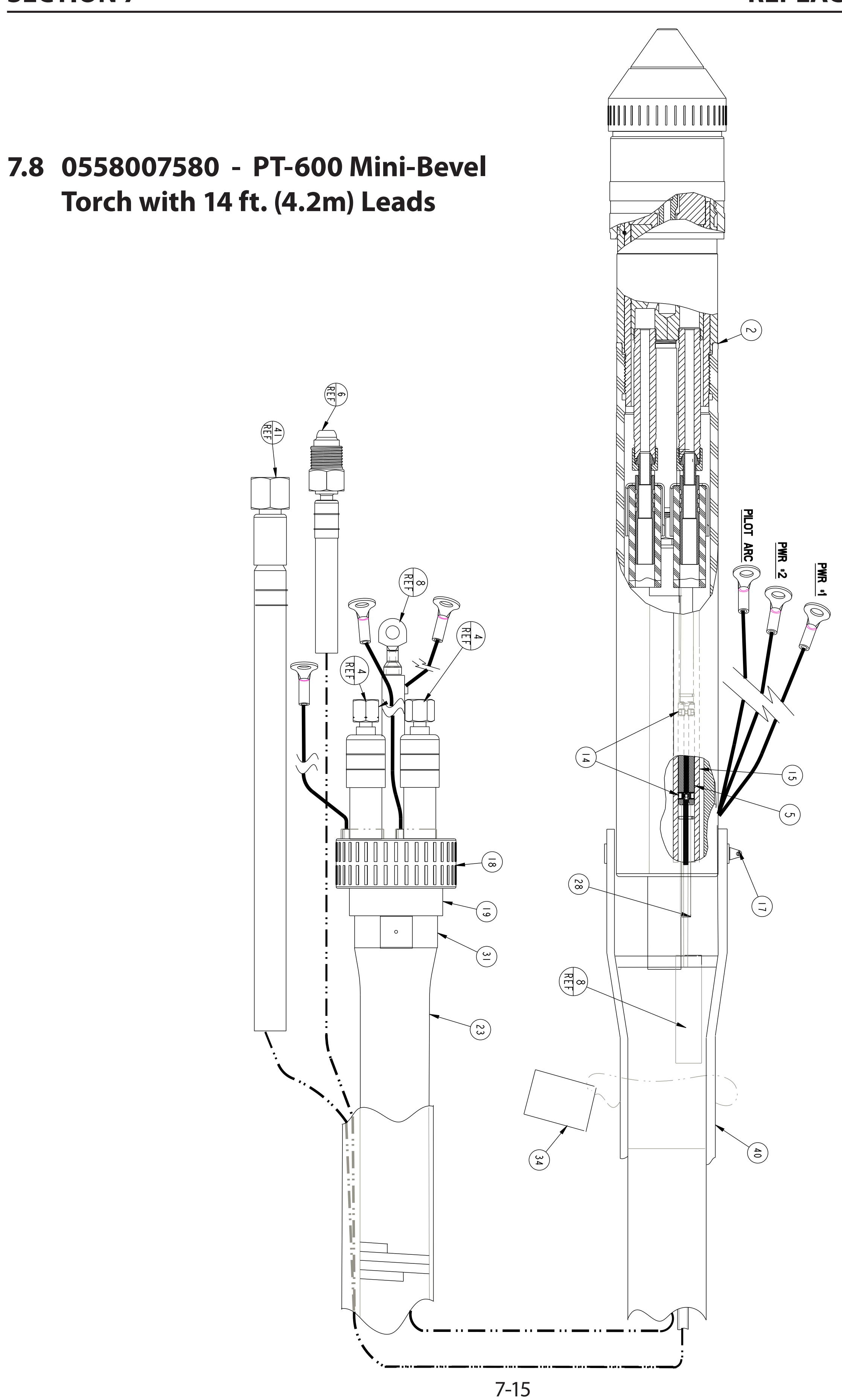
QTY	P/N	DESCRIPTION
5	0558001624UL	Electrode, 02 (Ultra-life)
1	17672	Lubricant
1	37082	Nozzle, Retaining Cup
1	996568	Tool, Nut Driver
1	0558004611	Tool, Electrode Holder
1	0558001628	Electrode Holder, PT-600
3	0558001624	Electrode, 250A, PT-600
2	0558002499	Electrode, 600A, PT-600
5	0558005456	Nozzle, 50A, PT-600
5	0558001881	Nozzle, 50A, PT-600
5	0558001882	Nozzle, 100A
5	0558001883	Nozzle, 150-200A
5	0558001884	Nozzle, 200A, PT-600
2	21795	Shield, 50A, PT-19XL
5	0558004678	Shield, 100-200A, EPP
5	21802	Shield, 100-250A, PT-19XL
2	0558005458	Shield, Dia. .120”, PT-600
1	37081	Shield Retainer
2	21944	Diffuser, 100-360A
1	21796	Diffuser, 50A, PT-19XL
2	0558002533	Baffle, Gas Swirl, 4X032P
2	0558005457	Baffle, Gas Swirl, 20-50A
2	996528	O-ring 1.614” ID x .07” Dia.
1	0558003858	Contact Ring Assembly
1	37073	Contact Ring Screw

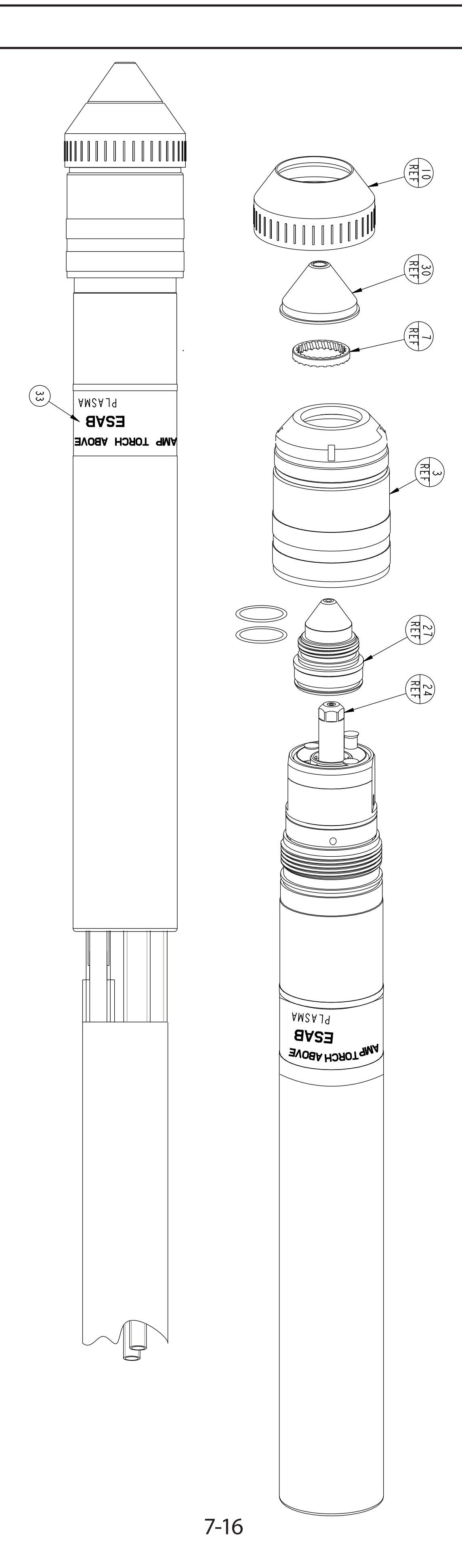
7.7 0560935685 - Complete PT-600 Mini-Bevel Torch with 12 ft. (3.7m) Leads 0558005850 - Complete PT-600 Mini-Bevel Torch with 14 ft. (4.3m) Leads 0560939255 - Lead Assembly without Torch

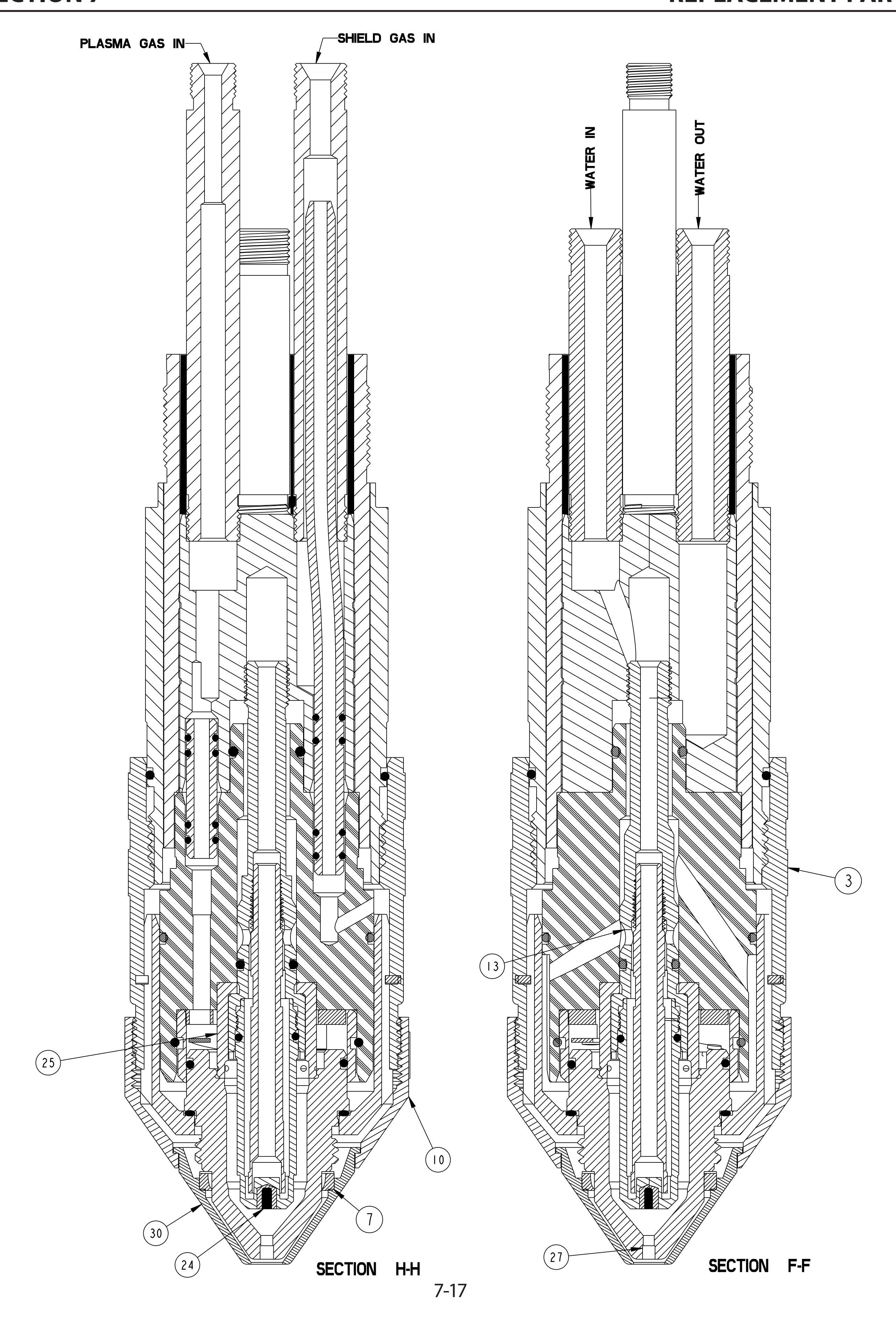


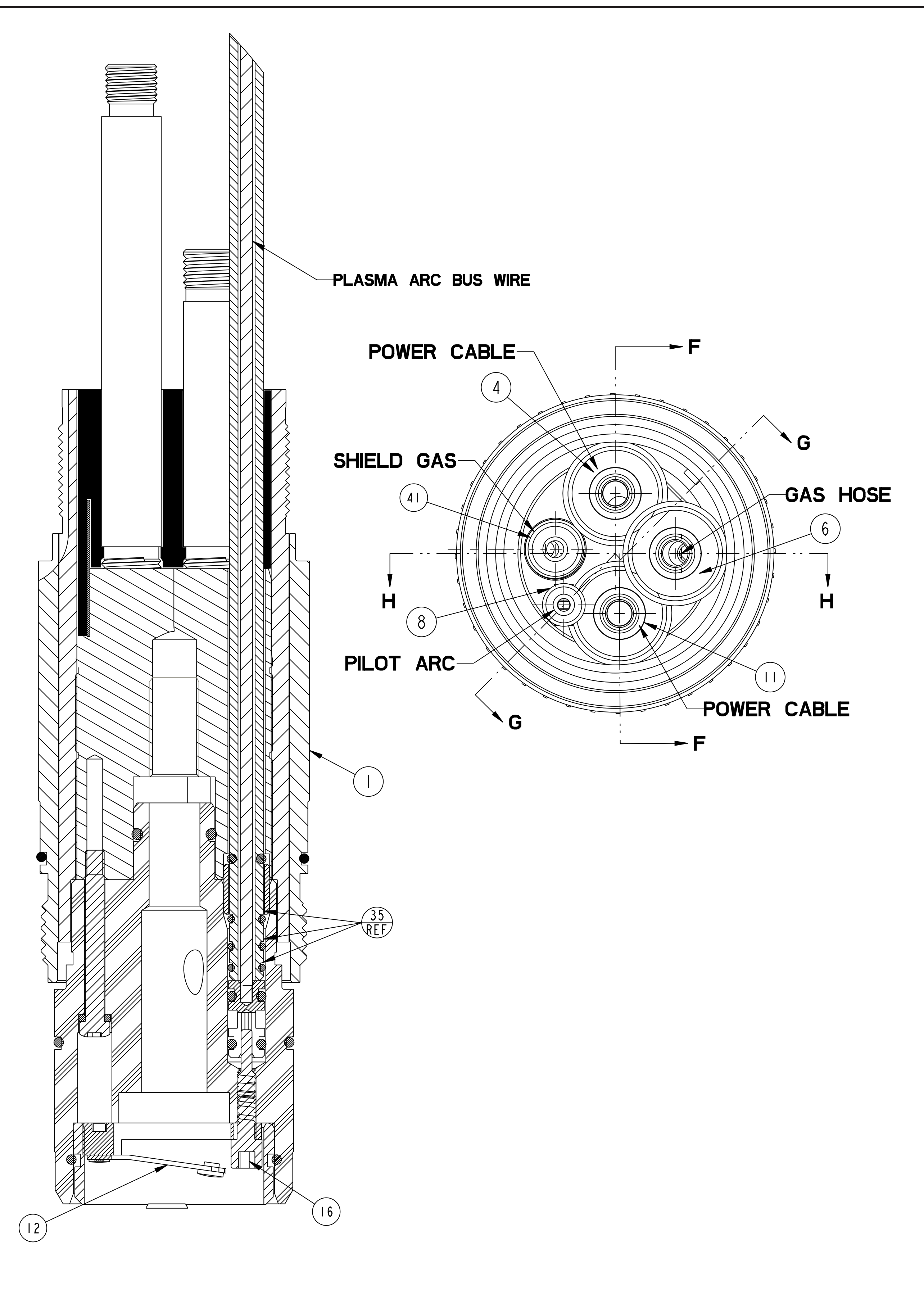
Item No.	Part Number	Qty.	Description
1	0558001825	1	PT-19P TORCH BODY MACHINED
2A	0560935676	1	SLEEVE TORCH PT-600 MINI BEVEL, 12FT
2B	0558003844	1	SLEEVE TORCH PT-600 MINI BEVEL, 15FT
3	837082	1	NOZZLE RETAINING CUP AY
4A	0560935680	2	CABLE POWER 12FT
4B	0558005848	2	CABLE POWER 14FT
5	17974	1	CONNECTOR H.F. 0.25 OD X 0.78 LNG
6A	0560935678	1	HOSE GAS 12FT
6B	0558005847	1	HOSE GAS 14FT
7	821944	1	DIFFUSER 100-360A
8A	80558003942	1	CABLE PILOT ARC MIN BEVEL, 12FT
8B	0558005846	1	CABLE PILOT ARC MIN BEVEL, 14FT
10	837081	1	SHIELD RETAINER
12	80558003858	1	CONTACT RING AY PT-36
13	80558001621	1	ELECTRODE HOLDER AY PT-600
14	61330980	2	SCR #6-52 X 1/8 HEX SOCKET SET
15	0560987638	1	INSULATOR HF PT-600 MINI-BEVEL
16	837073	1	CONTACT RING SCREW
17	8996565	1	CLAMP HOSE W/D 1.56 ID X 2.50 0D SS
18	0560935682	1	ASSY SLEEVE LEATHER MINI BEV
19	90863004	3.5”	TBG SHRINK SRCDPO BLK .50 ID
25	33029	1	NUT SHIELD CONNECTOR
24	80558001624	1	ELECTRODE 250A PT-600
25	80558001625	1	BAFFLE GAS STD 8 X 0.047 PT-600
27	80558001623	1	NOZZLE 250AMP PT-600
30	821802	1	SHIELD 100-250 AMP
31	951168	1	CLAMP, BAND-IT
32	33030	1	NIPPLE, SHIELD
35	954917	1	LABEL, PT-600
34	954063	1	TAG, ELECTRICAL WARNING
41A	0560935679	1	HOSE SHIELD GAS 12FT
41B	0558005849	1	HOSE SHIELD GAS 14FT

7.8 0558007580 - PT-600 Mini-Bevel Torch with 14 ft. (4.2m) Leads




10 REF
30 REF
7 REF
3 REF
27 REF
24 REF
33


PLASMA GAS IN
SHIELD GAS IN
WATER IN
WATER OUT
3
13
25
10
30
7
24
27
SECTION H-H
SECTION F-F


PLASMA ARC BUS WIRE
POWER CABLE
F
4
G
SHIELD GAS
41
GAS HOSE
6
H
H
8
PILOT ARC
11
POWER CABLE
G
F
1
35
REF
12
16

SECTION G-G

BILL OF MATERIALS

DESCRIPTION

MODEL NO. (8)0558007589	(8)0558007588	(8)0558007587	(8)0558007586	(8)0558007580	(8)0558007585	(8)0558007584	(8)0558007583	(8)0558007582	ITEM NO.	PART OR CODE NO.	SYMBOL (ELEC-AY	DESCRIPTION
QUANTITY												
1	1	1	1		1	1	1	1	1	0558001825		PT-600 TORCH BODY MACHINED
1	1	1	1		1	1	1	1	2	0558001626		SLEEVE TORCH PT-600
				1						0560935676		SLEEVE TORCH PT-600 MINI BEVEL
1	1	1	1	1	1	1	1	1	3	37082		NOZZLE RETAINING CUP AY
								1	4	0558007571		CBL PWR AY W/GND RH 4.5FT PT-600
							1			0558007572		CBL PWR AY W/GND RH 6FT PT-600
						1				0558007573		CBL PWR AY W/GND RH 7.2FT PT-600
					1					0558007574		CBL PWR AY W/GND RH 12FT PT-600
				1						0558007575		CBL PWR AY W/GND RH 14FT PT-600
			1							0558007576		CBL PWR AY W/GND RH 15FT PT-600
		1								0558007577		CBL PWR AY W/GND RH 17FT PT-600
	1									0558007578		CBL PWR AY W/GND RH 20FT PT-600
1										0558007579		CBL PWR AY W/GND RH 25FT PT-600
1	1	1	1		1		1	1	5	20408		CONNECTOR H.F.
				1						17974		CONNECTOR H.F. 0.25 OD X 0.78 LNG
								1	6	34776		HOSE GAS AY 4.5FT
							1			34360		HOSE GAS AY 6FT
						1				0558004133		HOSE GAS AY 7.2FT
					1					34361		HOSE GAS AY 12FT
				1						0558005847		HOSE CUT GAS AY BEV 14FT
			1							33203		HOSE GAS AY 15FT
		1								34362		HOSE GAS AY 17FT
	1									33204		HOSE GAS AY 20FT
1										33205		HOSE GAS AY 25FT
1	1	1	1	1	1	1	1	1	7	21944		DIFFUSER 100-360A
								1	8	0558007551		CBL PILOT ARC W/G 4.5FT PT-600
							1			0558007552		CBL PILOT ARC W/GND 6FT PT-600
						1				0558007553		CBL PILOT ARC W/GND 7.2FT PT-600
					1					0558007554		CBL PILOT ARC W/GND 12FT PT-600
				1						0558007559		CBL PILOT ARC BEV 14FT PT-600
			1							0558007555		CBL PILOT ARC W/GND 15FT PT-600
		1								0558007556		CBL PILOT ARC W/GND 17FT PT-600
	1									0558007557		CBL PILOT ARC W/GND 20FT PT-600
1										0558007558		CBL PILOT ARC W/GND 25FT PT-600
1	1	1	1	1	1	1	1	1	9			7/64- HEX ALLEN WRENCH
1	1	1	1	1	1	1	1	1	10	37081		SHIELD RETAINER
								1	11	0558007561		CBL PWR AY W/GND LH 4.5FT PT-600
							1			0558007562		CBL PWR AY W/GND LH 6FT PT-600
						1				0558007563		CBL PWR AY W/GND LH 7.2FT PT-600
					1					0558007564		CBL PWR AY W/GND LH 12FT PT-600
				1						0558007565		CBL PWR AY W/GND LH 14FT PT-600
			1							0558007566		CBL PWR AY W/GND LH 15FT PT-600
		1								0558007567		CBL PWR AY W/GND LH 17FT PT-600
	1									0558007568		CBL PWR AY W/GND LH 20FT PT-600
1										0558007569		CBL PWR AY W/GND LH 25FT PT-600
1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	0558003858		CONTACT RING AY PT-36
1	1	1	1	1	1	1	1	1	13	0558001621		ELECTRODE HOLDER AY PT-600
4	4	4	4	2	4	4	4	4	14			SCR #6-32 X 1/8 HEX SOCKET SET
1	1	1	1		1	1	1	1	15	20409		INSULATOR H.F. CONNECTION
				1						0560987638		INSULATOR H.F. PT-600 MINI-BEVEL
1	1	1	1	1	1	1	1	1	16			CONTACT RING SCREW

BILL OF MATERIALS

DESCRIPTION

MODEL NO. (8)0558007589	(8)0558007588	(8)0558007587	(8)0558007586	(8)0558007580	(8)0558007585	(8)0558007584	(8)0558007583	(8)0558007582	ITEM NO.	PART OR CODE NO.	SYMBOL (ELEC-AY	DESCRIPTION
QUANTITY												
1	1	1	1	1	1	1	1	1	17			CLAMP HOSE W/D 1.56ID X 2.50D SS
1	1	1	1	1	1	1	1	1	18	33029		NUT SHIELD CONNECTOR
1	1	1	1	1	1	1	1	1	19	33030		NIPPLE SHIELD CONNECTOR
AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	20			#11 COMPOUND SILICONE GREASE
1	1	1	1	1	1	1	1	1	21			.06 HEX ALLEN WRENCH
1	1	1	1	1	1	1	1	1	22			.437 HEX NUT DRIVER
1.5'	1.5'	1.5'	1.5'	1.5'	1.5'	1.5'	1.5'	1.5'	23	0558001505		EXPANDABLE BRAIDED SLEEVING
1	1	1	1	1	1	1	1	1	24	0558001624		ELECTRODE 250A PT-600
1	1	1	1	1	1	1	1	1	25	0558001625		BAFFLE GAS STD 8X.047 PT-600
1	1	1	1	1	1	1	1	1	26	0558004611		TOOL ELECT HOLDER PT-600
1	1	1	1	1	1	1	1	1	27	0558001623		NOZZLE 250AMP PT-600
AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	AR	28			TAPE ELECTRICAL
									29			
1	1	1	1	1	1	1	1	1	30	21802		SHIELD 100-250A
1	1	1	1	1	1	1	1	1	31			BAND CLAMP
									32			
1	1	1	1	1	1	1	1	1	33	954917		LABEL PT-600
1	1	1	1	1	1	1	1	1	34	954063		TAG ELECTRIC WARNING
REF	REF	REF	REF	REF	REF	REF	REF	REF	35	951000		O-RING .176 ID X .050 WLL NEOPR
3	3	3	3	3	3	3	3	3	36	953782		DECAL WARNING
1	1	1	1	1	1	1	1	1	37			PRECAUTIONS & SAFE PRACTICES BOOKLET
1	1	1	1	1	1	1	1	1	38			LITERATURE H2 EXPLOSION
1	1	1	1	1	1	1	1	1	39			INSTRUCTION LITERATURE PT-600
								1	40	0558003840		SLEEVING LEATHER TORCH 4.5FT
							1			0558003841		SLEEVING LEATHER TORCH 6FT
						1				0558003842		SLEEVING LEATHER TORCH 7.2FT
					1					0558003843		SLEEVING LEATHER TORCH 12FT
			1	1						0558003844		SLEEVING LEATHER TORCH 15FT
		1								0558003845		SLEEVING LEATHER TORCH 17FT
	1									0558003846		SLEEVING LEATHER TORCH 20FT
1										0558003847		SLEEVING LEATHER TORCH 25FT
								1	41	37192		HOSE SHIELD GAS 4.5 FT (REF-SEE FAM DWG 37199)
							1			37193		HOSE SHIELD GAS 6 FT (REF-SEE FAM DWG 37199)
						1				0558004134		HOSE SHIELD GAS 7.2 FT (REF-SEE FAM DWG 37199)
					1					37194		HOSE SHIELD GAS 12 FT (REF-SEE FAM DWG 37199)
				1						0558005849		HOSE SHIELD GAS AY BEL 14 FT
			1							37195		HOSE SHIELD GAS 15 FT (REF-SEE FAM DWG 37199)
		1								37196		HOSE SHIELD GAS 17 FT (REF-SEE FAM DWG 37199)
	1									37197		HOSE SHIELD GAS 20 FT (REF-SEE FAM DWG 37199)
1										37198		HOSE SHIELD GAS 25 FT (REF-SEE FAM DWG 37199)

DESCRIPTIONS FOR PT-600 TORCH AY'S		REV
(8)0558007582	PT-600 TORCH AY W/G 4.5FT	
(8)0558007583	PT-600 TORCH AY W/G 6FT	
(8)0558007584	PT-600 TORCH AY W/G 7.2FT(2.2M)	
(8)0558007585	PT-600 TORCH AY W/G 12FT	
(8)0558007580	PT-600 TORCH AY W/G 14FT BEV	
(8)0558007586	PT-600 TORCH AY W/G 15FT	
(8)0558007587	PT-600 TORCH AY W/G 17FT	
(8)0558007588	PT-600 TORCH AY W/G 20FT	
(8)0558007589	PT-600 TORCH AY W/G 25FT	

REVISION HISTORY

1. Revision 05/2004 – updated spare parts kit p/n 0558002478 per dneco # 043105.
2. Revision 10/2004 - added 2 page insert in section 4 for EPP-200 / PT-600 cutting data per Joe Warren.
3. Revision 04/2005 - Added cutting parameters for the ESP-150 & ESP-200 (section 4).
   Added pages 7-11 & 7-12 showing PT-600 12" torch breakdown and parts call-outs.
   Changed torch for mini-bevel head p/n from: 0560998589 to: 0560935685.
4. Revision 08/2005 - Change o-ring part number from 14K07 to 639575 per ECN #053095 on pages 2-3 and 7-9.
   Added cut data for the ESP-1000 from book # F-15-116 per R. Chico.
5. Revision 11/2005 - Added part numbers to support 14 foot long torch assembly for mini-bevel head. Replacement Parts Pages 7-11 and 7-12 affected. Also added item to Subsection 2.3 Package Options Available Table on Page 2-1.
   Changed p/n in section 5 and section 7 from: 37071 to: 0558003858.
6. Revision 12/2005 - Updated torch assembly and hose / cable part numbers.
7. Revision 02/2006 - Added Startup Kit 0558004907 per ECN #063020.
8. Revision 10/2011 - chgd p/n from: 2499 to: 1624 on p. 4-64, Alum 65 A per J. Warren.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA
ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM
S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC
ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK
Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND
ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE
ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY
ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN
ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY
ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY
ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS
ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY
AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND
ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL
ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA
ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN
ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN
ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND
ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA
CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL
ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA
ESAB Group Canada Inc.
Missisauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO
ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA
ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA
Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA
ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA
P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN
ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA
ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Shah Alam Selangor
Tel: +60 3 5511 3615
Fax: +60 3 5512 3552

SINGAPORE
ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA
ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES
ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA
ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT
ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA
ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA-CIS
ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office
St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com

041227